PFAFF® Industrial

POWERLine

2595
2596

MANUAL DE AJUSTE

Este manual de ajuste tiene validez para máquinas a partir del siguiente número de serie:

2 767 267 ⟶

296-12-19 007/004
Justieranleitung span. 09.12

La reimpresión, reproducción y traducción de los manuales de ajustes
PFAFF - aunque sólo sea parcial - sólo está autorizada con nuestro permiso previo e indicando la fuente.

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Contenido ..... Página

1	**Ajuste**	**4**
1.01	Instrucciones de ajuste	4
1.02	Herramientas, calibres y útiles especiales	4
1.03	Abreviaturas	4
1.04	Descripción de los símbolos	4
1.05	Ajuste de la máquina base	5
1.05.01	Ajuste básico del volante (útil de ajuste)	5
1.05.02	Contrapeso de ajuste	6
1.05.03	Ajuste de la posición de cero inferior, superior y del transporte de la aguja	7
1.05.04	Desplazamiento inferior, superior y del transporte de la aguja	8
1.05.05	Movimiento de ascenso del transportador inferior	9
1.05.06	Altura del transportador inferior	10
1.05.07	Diferencia de avance	11
1.05.08	Carrera de transporte superior	12
1.05.09	Carrera de elevación del transportador superior	13
1.05.10	Preajuste de la altura de la aguja	14
1.05.11	Carrera de lazada, separación del garfio, altura de la aguja y protección de la aguja	15
1.05.12	Recorrido del abridor de la cápsula	16
1.05.13	Ajuste de la puntada de corte reducida	17
1.05.14	Bobinadora	18
1.05.15	Resorte tensor del hilo y regulador de hilo	19
1.05.16	Presión del pie costura	20
1.05.17	Engrase	21
1.05.18	Limitación de la longitud de puntada	22
1.05.19	Encaje del acoplamiento de resbalamiento	23
1.06	Ajuste del cortahilos -900/81	24
1.06.01	Posición de reposo de la palanca de rodillo / Posición radial de la leva	24
1.06.02	Posición y altura del receptor de hilo	25
1.06.03	Presión de la cuchilla	26
1.06.04	Resorte de sujeción del hilo inferior	27
1.06.05	Prueba de corte manual	28
1.07	Lista de parámetros	29
2	**Esquemas de circuitos**	**30**
2.01	Esquema de bloques PFAFF 2595 y 2596 PLUS con control P74 ED-L	30
2.02	Esquemas de circuitos PFAFF 2545 y 2546 PLUS	31

1 Ajuste

Es preciso tener en cuenta todas las indicaciones de seguridad que figuran en el capítulo 1 Seguridad del manual de instrucciones. Deberá ponerse especial atención en comprobar, tras el ajuste, la reposición, en perfectas condiciones de montaje, de todos los elementos de protección; véase el capítulo 1.06 Indicaciones de peligro del manual de instrucciones.

Si no se especifica lo contrario, antes de realizar cualquier operación de ajuste, desconectar la máquina de la red eléctrica.
¡Peligro de daños por arranque inadvertido de la máquina!

1.01 Instrucciones de ajuste

Todos los ajustes que se describen en las presentes instrucciones se refieren a la máquina completamente montada, y deben ser realizados por técnicos especializados. En el texto no se incluyen las tapas de la máquina que deben ser desmontadas quitando los tornillos para realizar los ajustes y los controles, y vueltas a atornillar en la máquina una vez terminados estos trabajos. La secuencia de los capítulos que sigue a continuación se corresponde con el orden de trabajo requerido por una máquina que debe ser ajustada completamente. Si en algún caso sólo es necesario un paso de trabajo de ajuste concreto, es imprescindible el control de todos y cada uno de los capítulos que anteceden y preceden al del paso de ajuste que se necesita. Los tornillos y tuercas que se indican entre paréntesis ( ) corresponden a elementos de montaje de la máquina, y deben aflojarse antes de los ajustes, y volver a apretarse al final.

1.02 Herramientas, calibres y útiles especiales

- 1 juego de destornilladores con ancho de hoja de 2 a 10 mm
- 1 juego de llaves destornilladoras con anchos de boca de 7 a 14 mm
- 1 juego de llaves Allen de 1,5 a 6 mm
- 1 Calibre de 5,0 mm para la carrera de transporte superior 5,0 mm (nº de pedido 61-111 633-60)
- 1 calibre para ajuste del transportador, N° de pedido 61-111 689-04
- 1 Barra metálica calibrada (nº de pedido 08-880 218-00)
- Agujas y material de costura

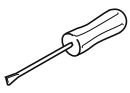
1.03 Abreviaturas

pms = punto muerto superior
pmi = punto muerto inferior

1.04 Descripción de los símbolos

En las presentes instrucciones de ajuste, las actividades a realizar o las informaciones de mayor importancia se destacan mediante símbolos. Los símbolos utilizados tienen los significados que se relacionan a continuación:

Nota, Información



Mantenimiento, reparación, ajuste, conservación

(trabajos a realizar exclusivamente por técnicos especializados)

1.05 Ajuste de la máquina base

1.05.01 Ajuste básico del volante (útil de ajuste)

Norma
En el pms de la palanca de la aguja, la marca "**0**" de la escala debe encontrarse a la altura del borde superior de la protección de la correa (véase la flecha).

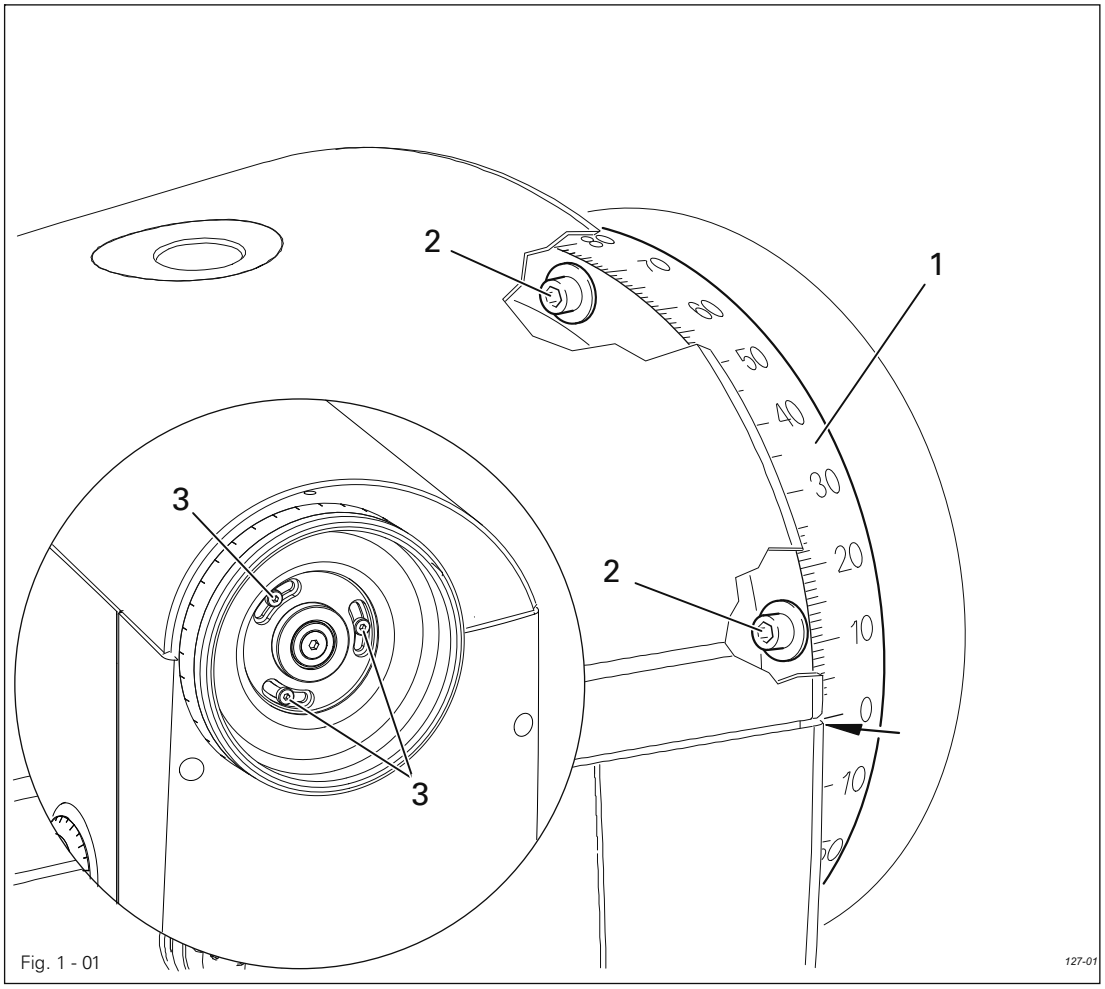
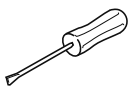


Fig. 1 - 01 127-01



- Gire el anillo de escala **1** (dependiendo de la versión, tornillos **2** o **3**) conforme a la **norma**.

1.05.02 Contrapeso de ajuste

Norma
En el pmi de la palanca de la aguja (posición del volante **180**°), la excentricidad máxima del contrapeso de ajuste **1** debe encontrarse arriba.

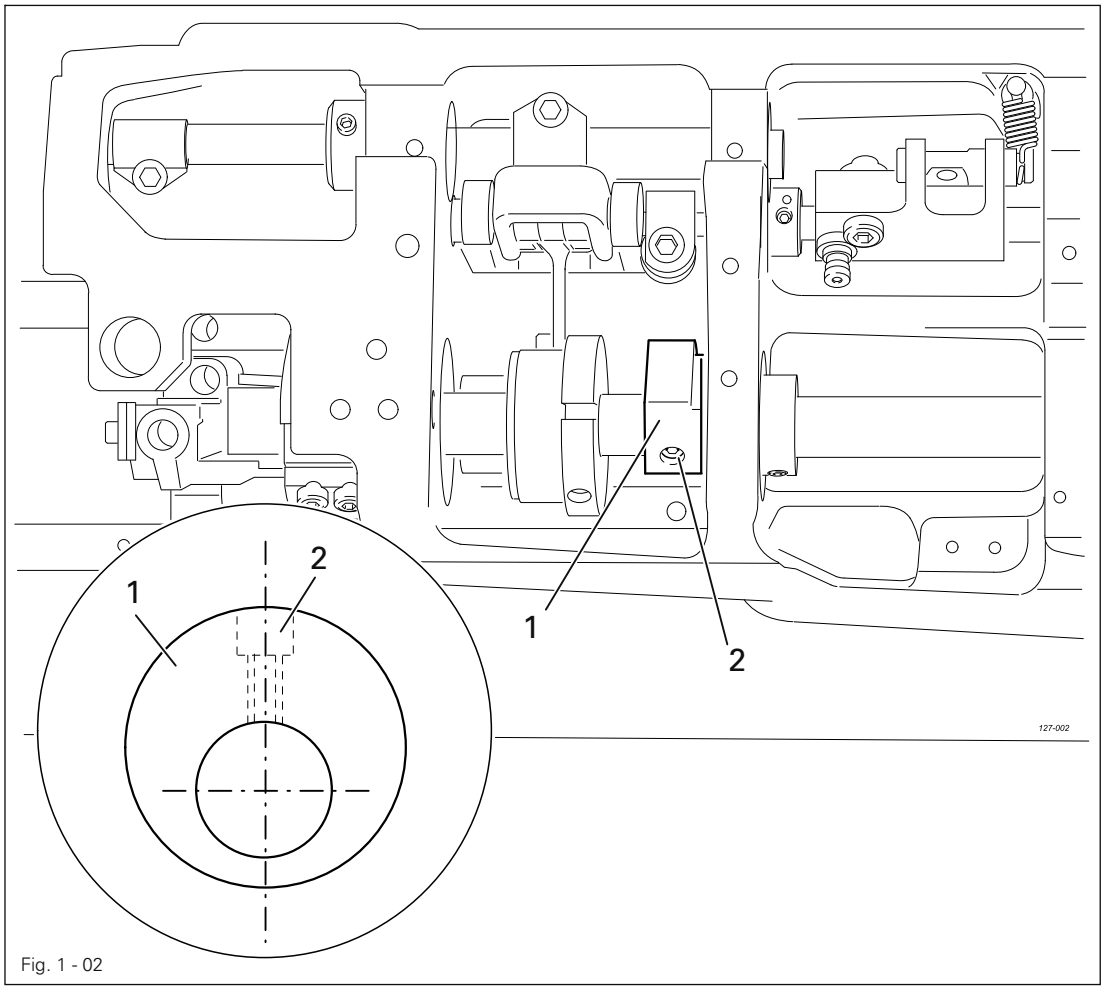
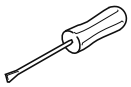


Fig. 1 - 02



- Gire el contrapeso de ajuste **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.03 Ajuste de la posición de cero inferior, superior y del transporte de la aguja

Norma
Con el ajuste del largo de puntada a "**0**", al girar el volante no debe realizarse ningún desplazamiento del transportador superior, del inferior, ni de la palanca de aguja.

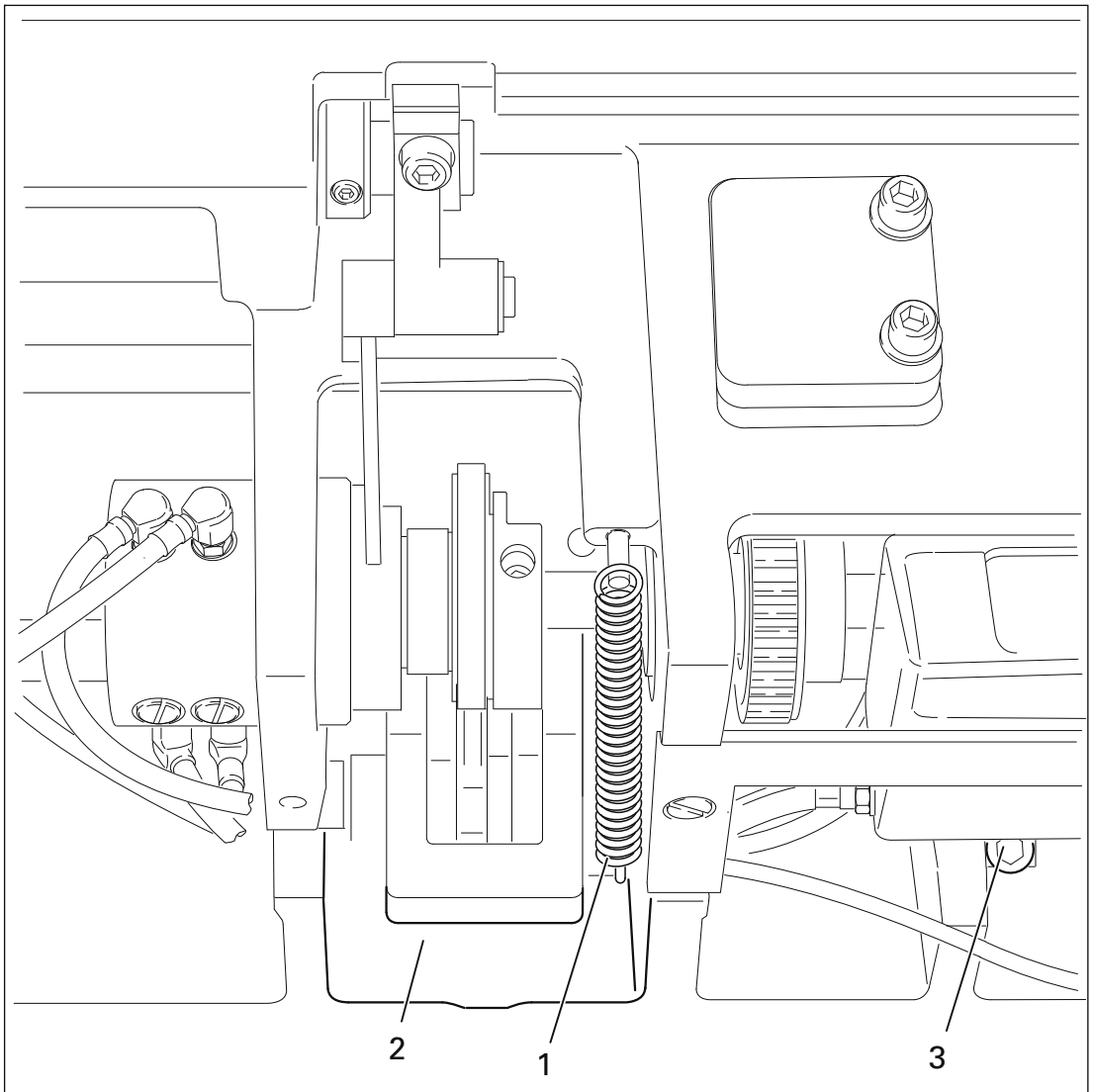
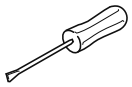


Fig. 1 - 03



- Desenganche el muelle **1**.
- Desplace la leva **2** (tornillo **3**) conforme a la **norma**.
- Enganche el muelle **1**.

1.05.04 Desplazamiento inferior, superior y del transporte de la aguja

Norma
En el pmi de la palanca de aguja (posición del volante **180**°) y con el ajuste de largo de puntada al máximo, al pulsar la tecla de cambio de puntada, no debe ejecutarse ningún movimiento en el transportador superior, en el inferior ni en la palanca de aguja.

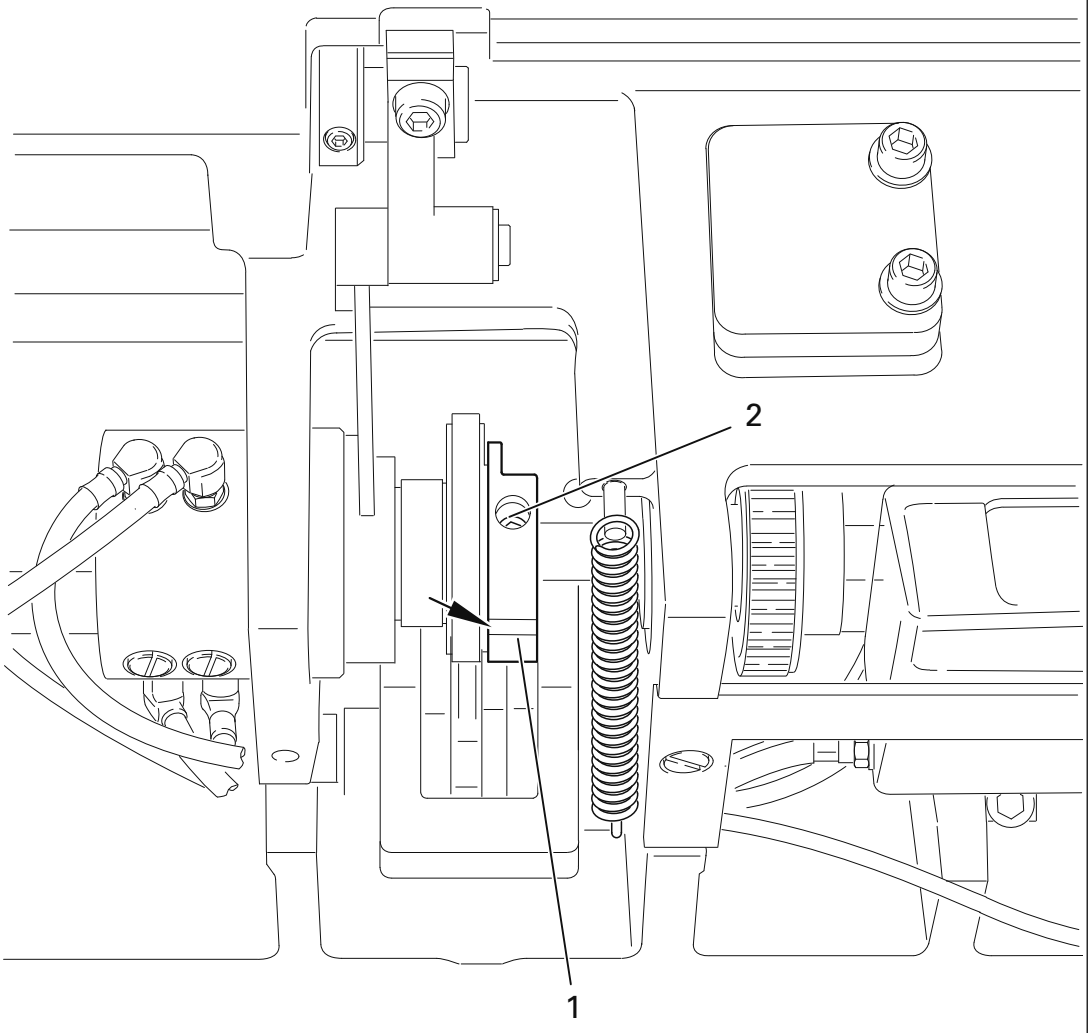
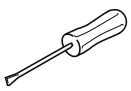


Fig. 1 - 04



- Gire la excéntrica **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma**. Téngase en cuenta que debe aparecer visible el fresado (véase la flecha).

1.05.05 Movimiento de ascenso del transportador inferior

Norma
En la posición de **180°** del volante, el transportador inferior debe encontrarse en su pms.

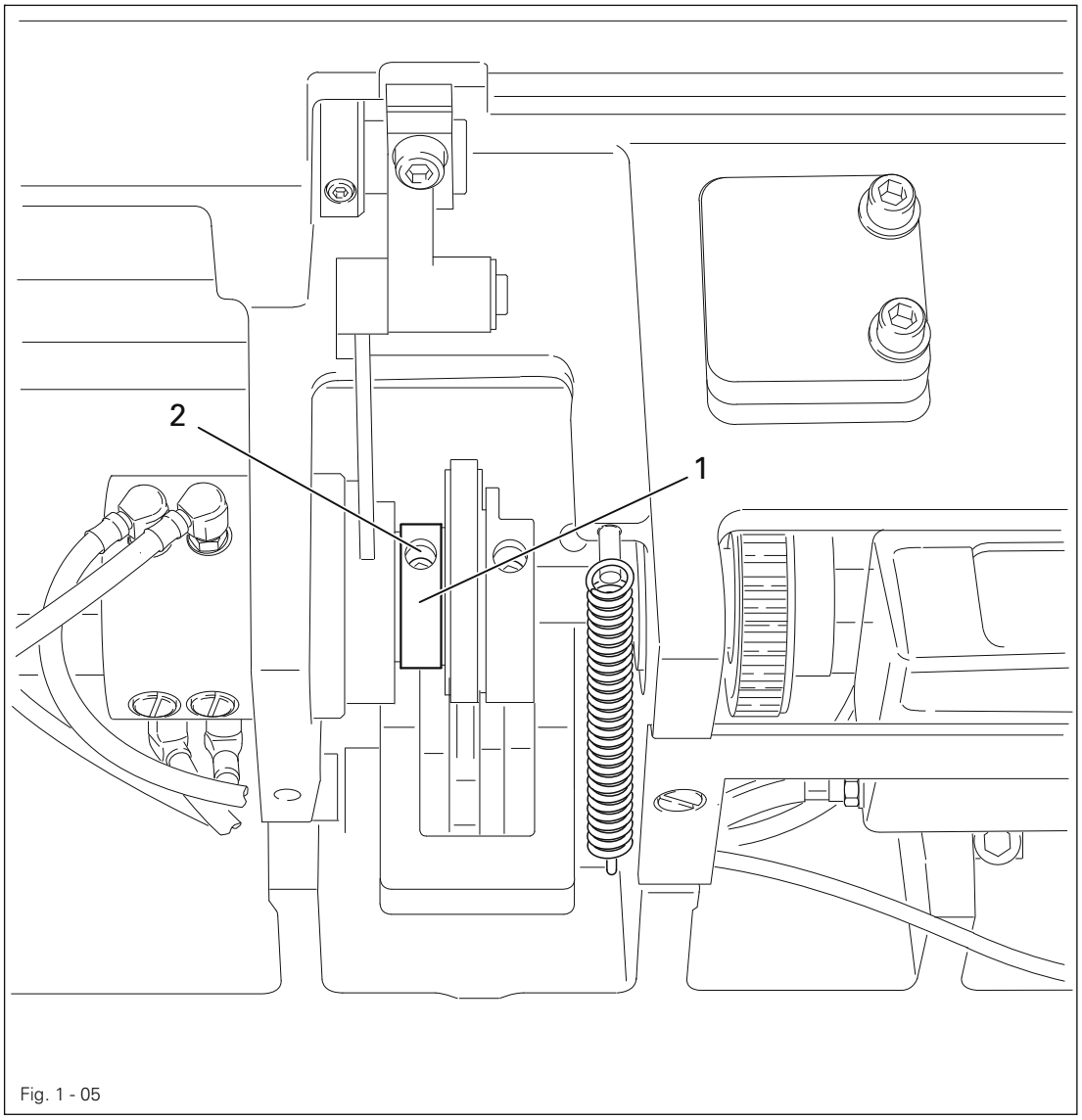
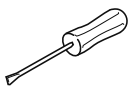


Fig. 1 - 05



- Ajustar la excéntrica **1** (tornillos **2**) según la **regla**.

1.05.06 Altura del transportador inferior

Norma

1. En el pmi de la palanca de la aguja (volante en la posición **180**°), el transportador inferior debe sobresalir en horizontal **0,5 mm** por encima del borde superior de la placa de costura, cuando la leva **5** se encuentra en el centro de la corredera.
2. El transportador inferior debe encontrarse en el centro de la ranura de la placa de costura, en la dirección de costura.

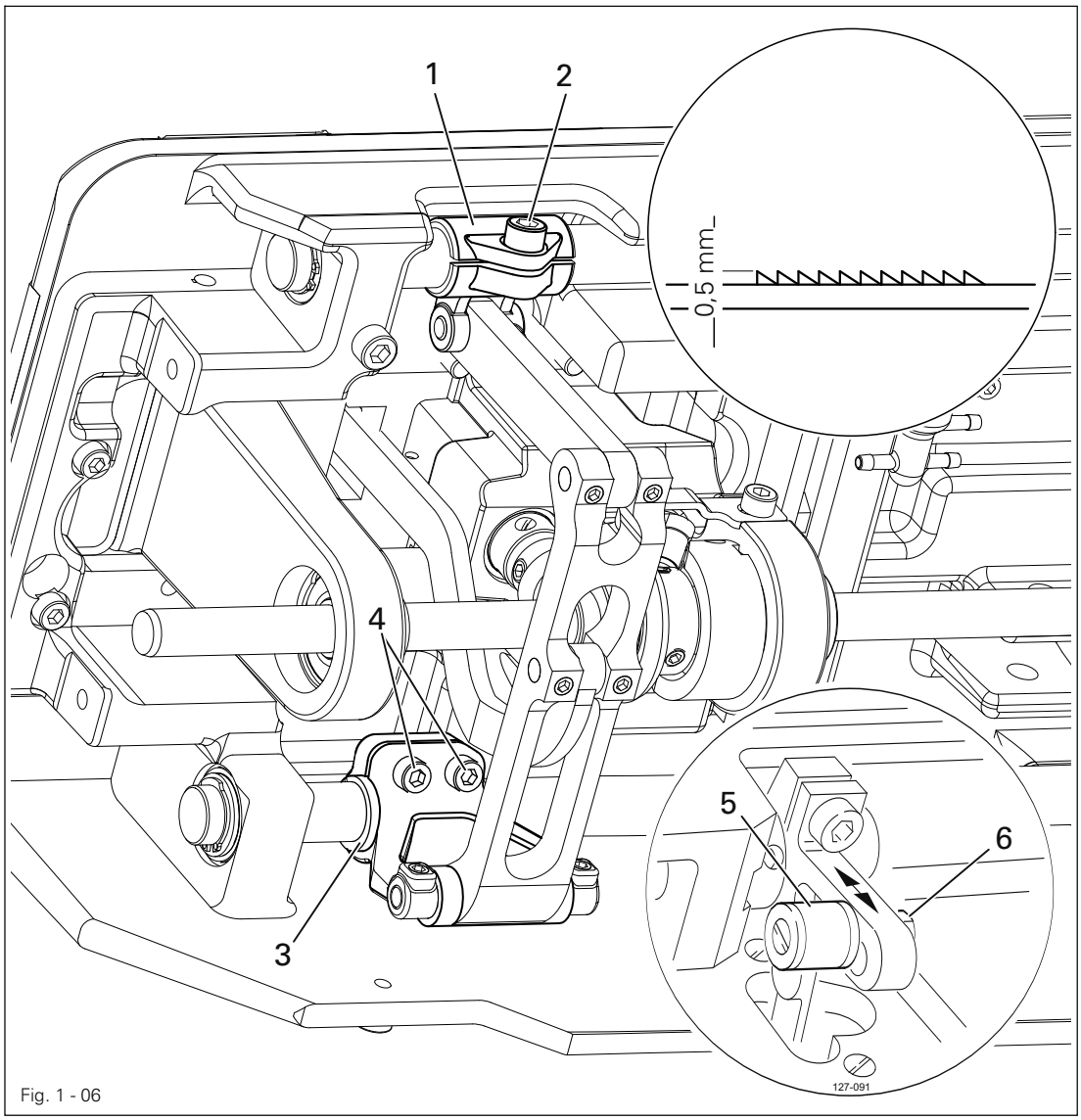


Fig. 1 - 06

- Gire la biela de elevación **1** (tornillos **2**) y el casquillo excéntrico **3** (tornillos **4**) de acuerdo con la Norma **1**. Al mismo tiempo, centre el transportador en la escotadura de la placa de aguja (Norma **2**).

La altura del transportador inferior puede subirse o bajarse desplazando la leva **5** (tuerca **6**), y si es necesario, aumentarse o disminuirse.

1.05.07 Diferencia de avance

Norma
Con ajuste de puntada al máximo, al girar el volante, la aguja y el transportador inferior deben realizar el mismo avance.

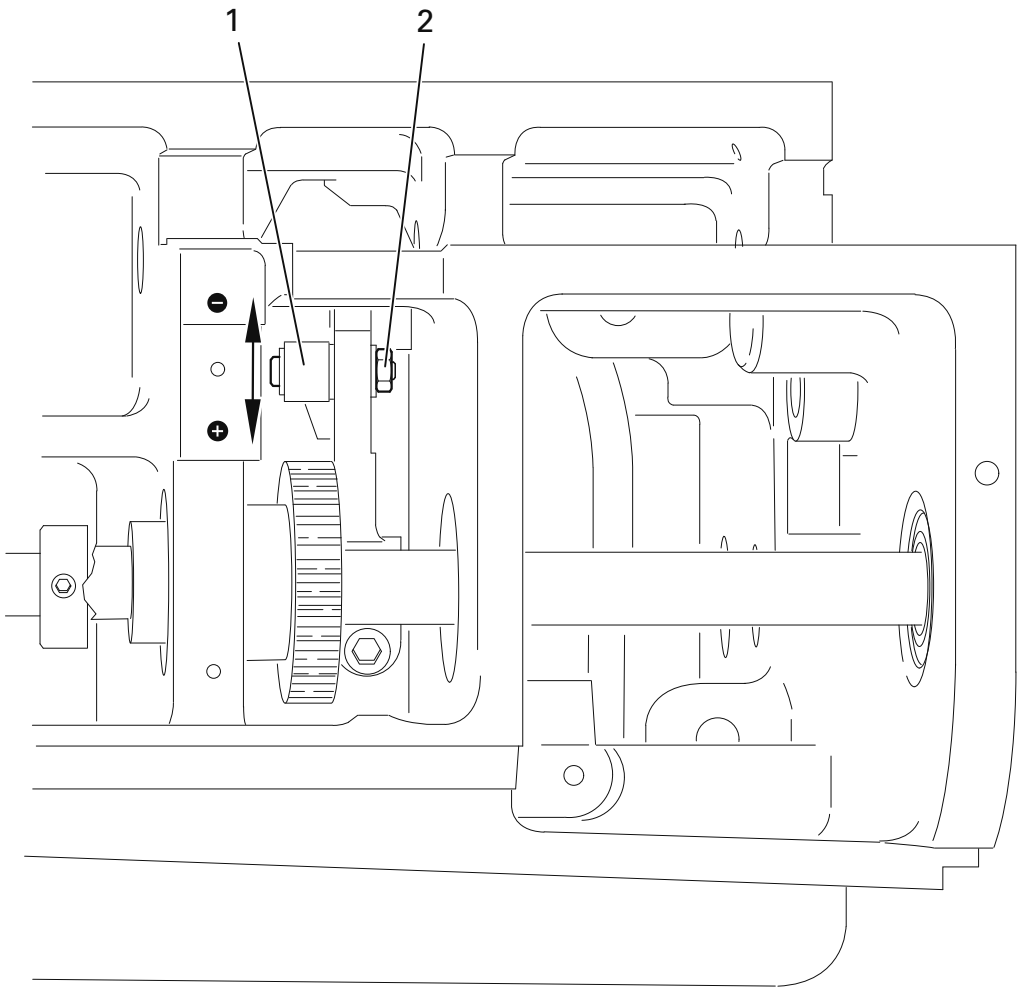


Fig. 1 - 07

- Por medio de la palanca de tensión **1** (tuerca **2**), aumente ("**+**") o disminuya ("**-**") el avance de la aguja conforme a la **norma**.

1.05.08 Carrera de transporte superior

Norma
En la posición "**5**" de la rueda de ajuste **1**, el transportador superior **7** y el pie presor **4** deben tener una elevación de **5,0 mm**.

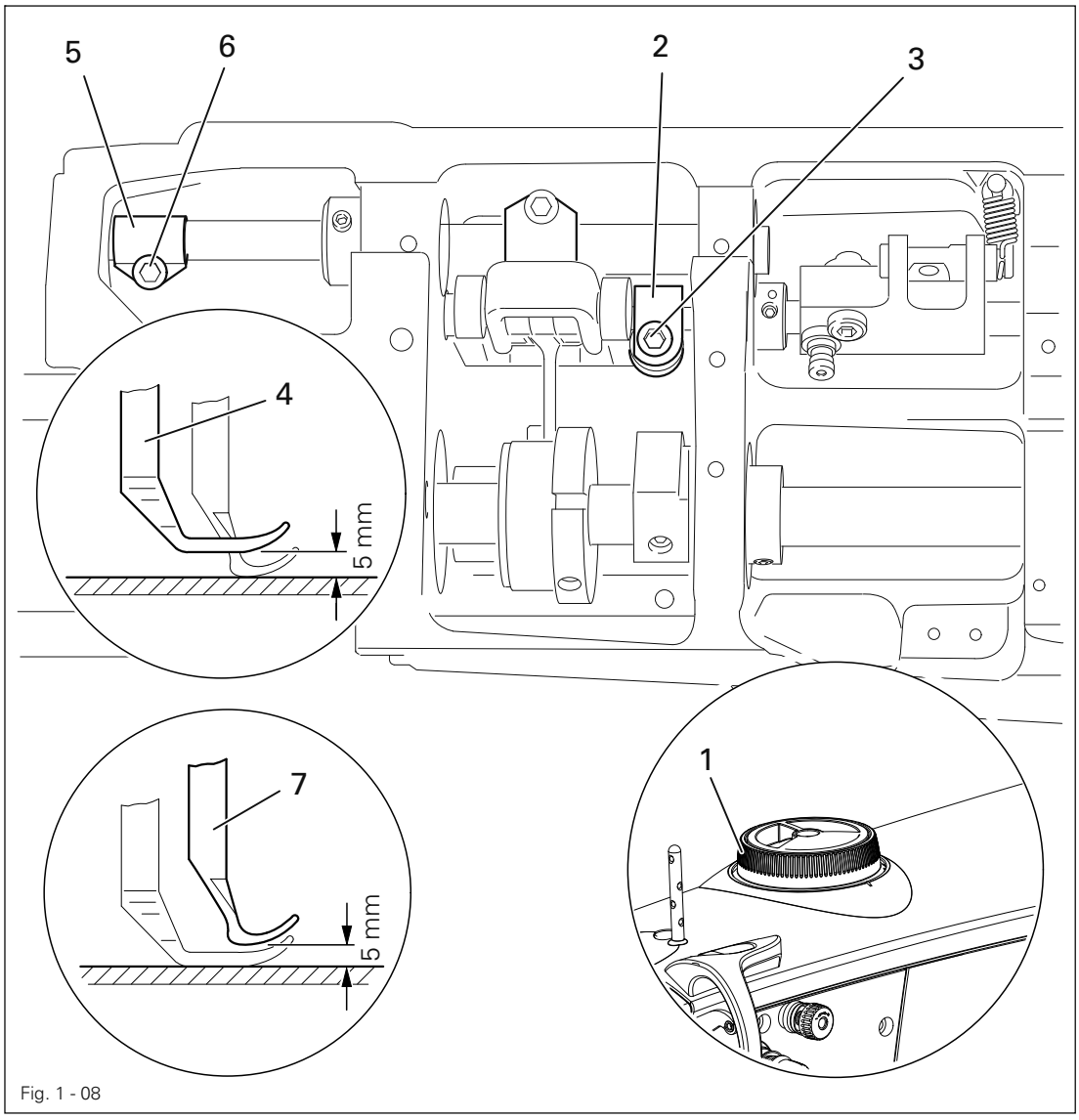
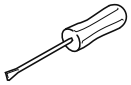


Fig. 1 - 08



- Desmonte el transportador inferior y ajuste la rueda **1** a "**5**".
- Desatornille la placa de costura y coloque la barra metálica de calibre sobre la ranura de la placa de costura de forma que ambos pies de costura puedan apoyarse sobre la barra de calibre.
- Para realizar la calibración previa, ajuste la leva **2** (tornillo **3**) de forma que entre el pie presor **4** y la placa de costura quede una separación de **5 mm**.
- Ajuste el cigüeñal **5** (tornillo **6**) de forma que el transportador superior **7** y el pie presor **4** realicen la misma carrera.
- Verifique el ajuste conforme a la **norma**, y corríjalo si es necesario.

1.05.09 Carrera de elevación del transportador superior

Norma
El transportador superior debe haber alcanzado el transportador inferior cuando la carrera del pie prensatelas esté ajustada a **5 mm** y la aguja que viene desde arriba se encuentre a una altura de **2 mm** sobre la placa de aguja.

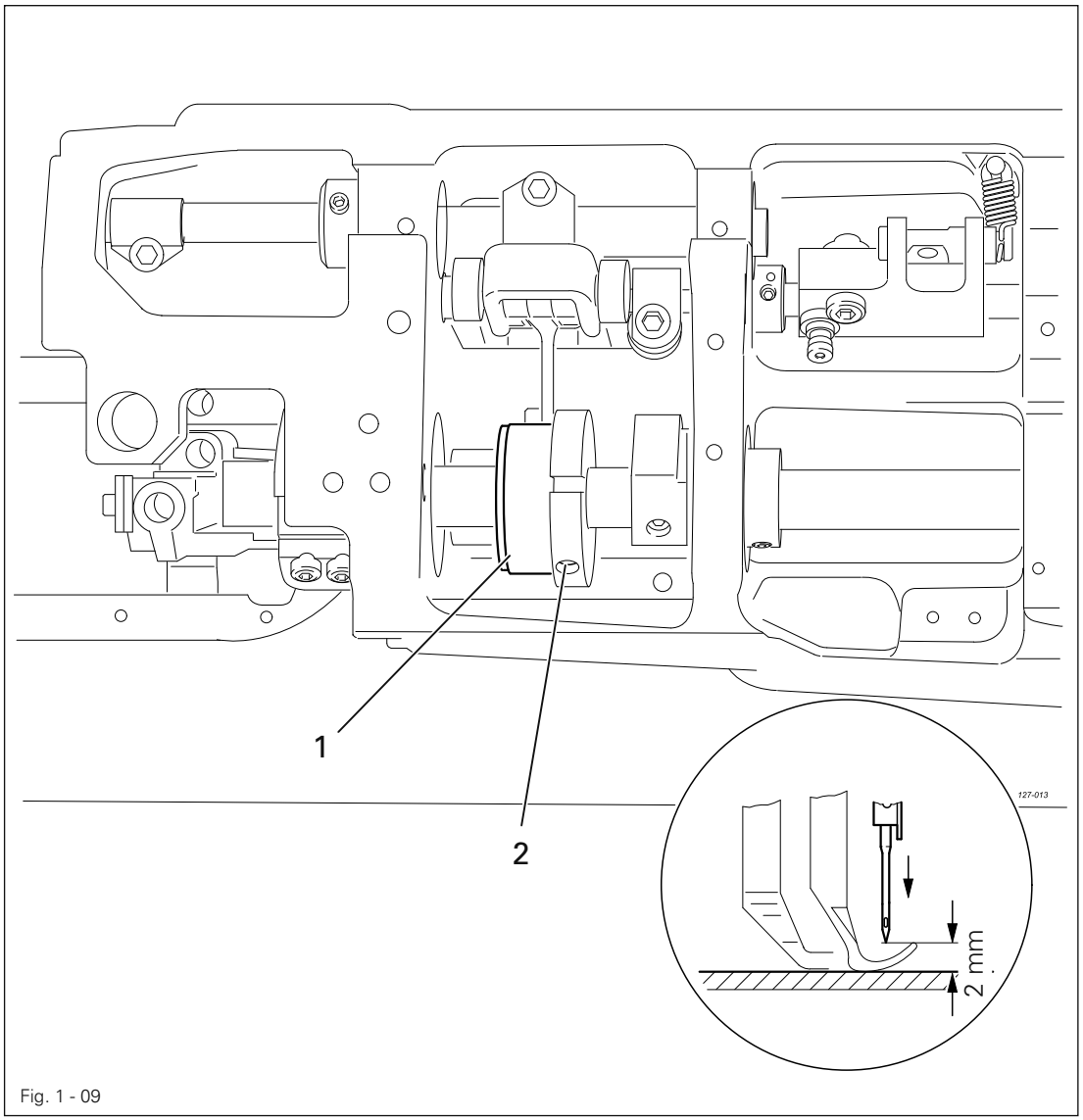
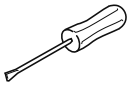


Fig. 1 - 09



- Gire la excéntrica **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.10 Preajuste de la altura de la aguja

Norma
En el pms de la barra de aguja (volante en la posición **0**°), la separación entre la punta de la aguja y la placa de puntada debe ser de **22 mm**.

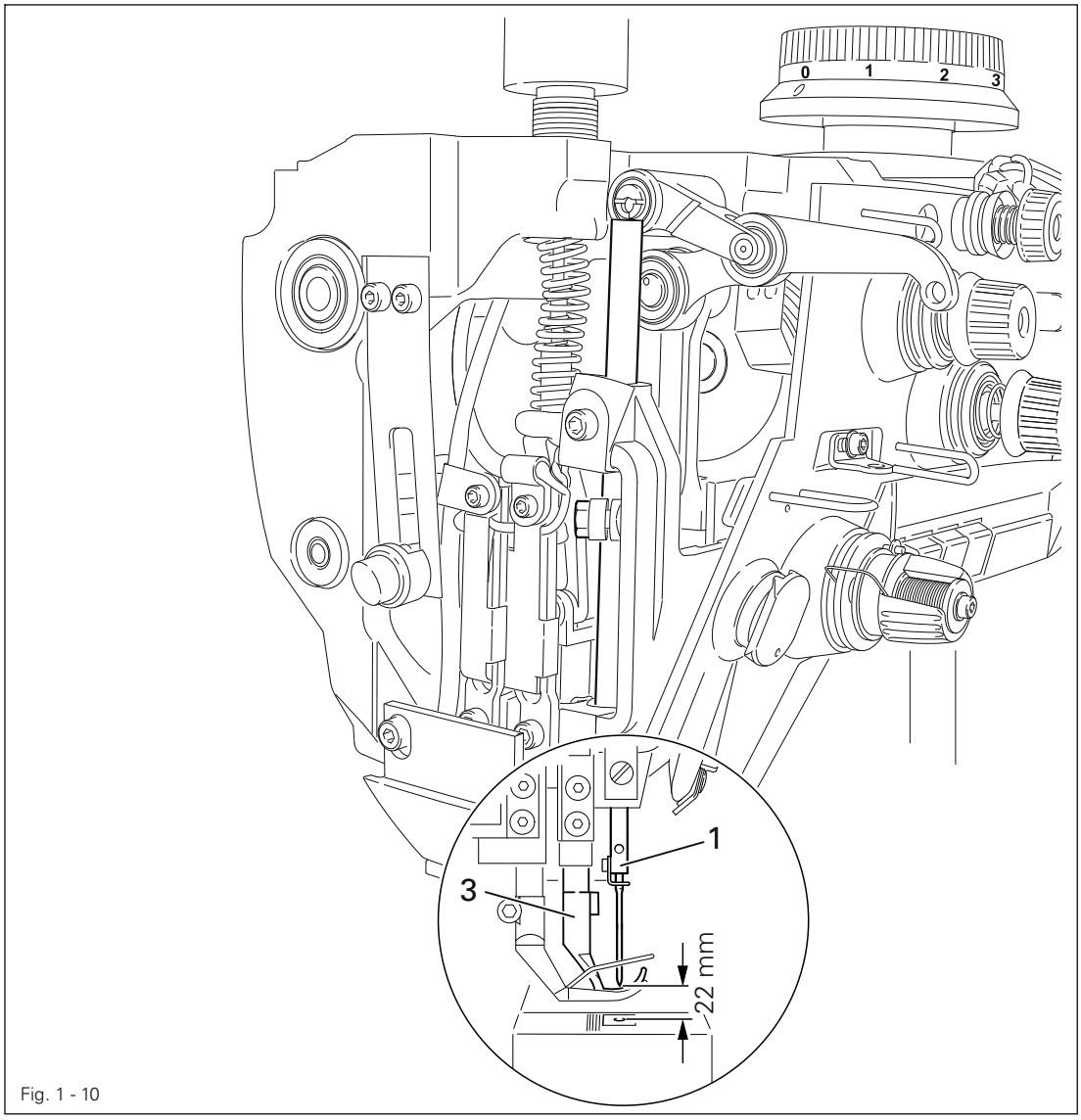
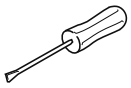


Fig. 1 - 10



- Desplazar la barra de aguja **1** (tornillo **2**), sin girarla, conforme a la **norma**.

Atención para evitar la colisión entre la barra de aguja **1** y el pie **3**.

1.05.11 Carrera de lazada, separación del garfio, altura de la aguja y protección de la aguja

Norma

Con ajuste de longitud de puntada "**4,5**", y en ajuste de la carrera de lazada (véase la tabla), deben cumplirse las siguientes condiciones:

1. La punta del garfio **9** debe estar en el centro de la aguja, y tener una separación de **0,05 - 0,10 mm** con la estría de la aguja.
2. El borde superior del ojo de la aguja debe estar **0,8 mm** por debajo de la punta del garfio **9**.
3. La protección de la aguja **7** debe tocar levemente la aguja.

Ajuste de la carrera de lazada

Versión C: Posición del volante **204**° / **2**,0 **mm**

Versión D: Posición del volante **206**° / **2**,4 **mm**

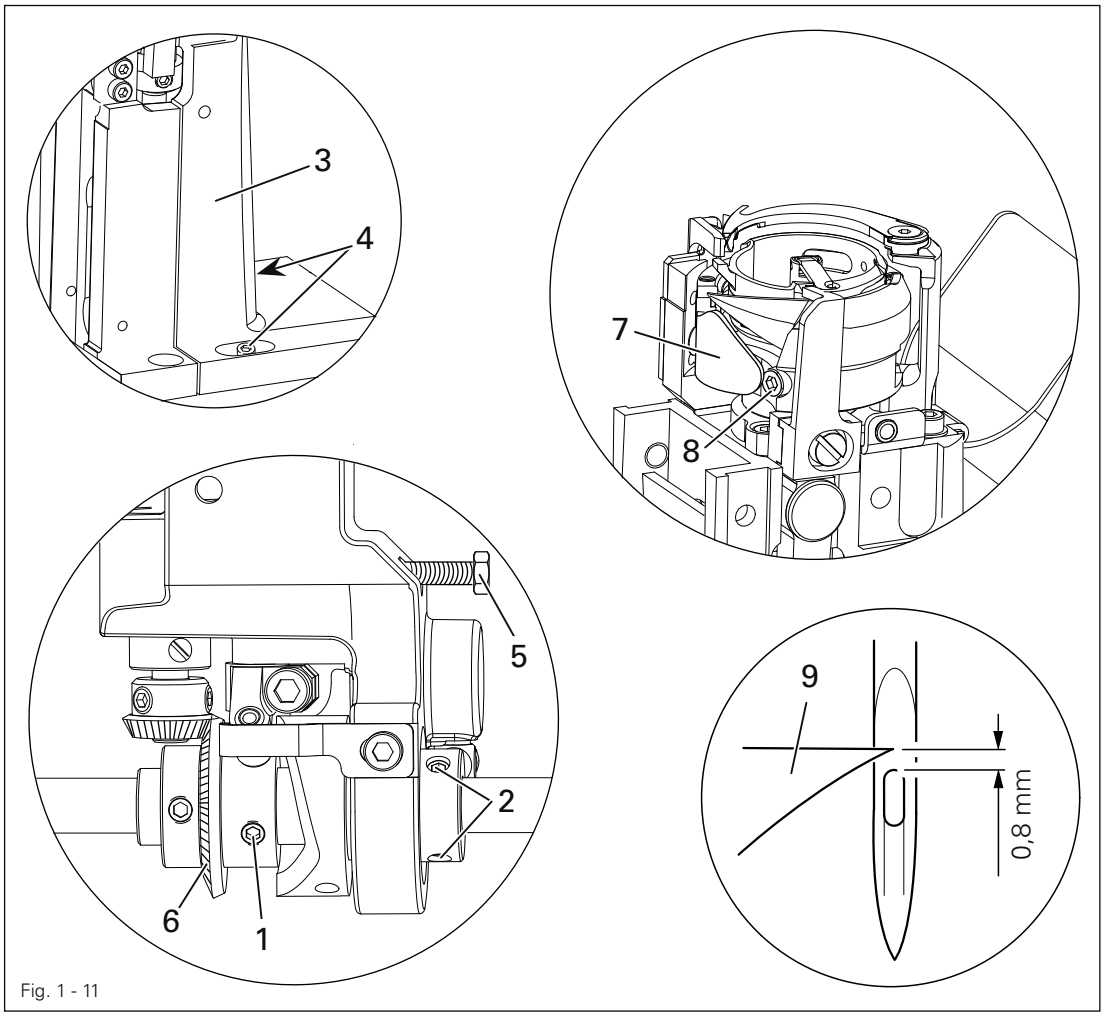


Fig. 1 - 11

- Soltar los tornillos **1** y **2**.
- Desplazar la columna **3** (tornillos **4**) girando el perno roscado **5** conforme a la **norma 1**.
- Girar la rueda dentada **6** conforme a la **norma 1** y apretar los tornillos **1**.
- Desplazar la barra de aguja sin girarla conforme a la **norma 2**. Consultar también el **capítulo 1.05.10 Preajustar la barra de aguja**.
- Ajustar la protección de aguja **7** (tornillo **8**) conforme a la **norma 3**.

1.05.12 Recorrido del abridor de la cápsula

Norma

Al girar el volante:

1. en la posición del volante "**10°**", el abridor de la cápsula **3** debería encontrarse en su punto de inversión izquierdo.
2. el enganche **5** del punto de inversión derecho del abridor de la cápsula **3** debería alzarse desde la placa de aguja **6** en el grosor del hilo.

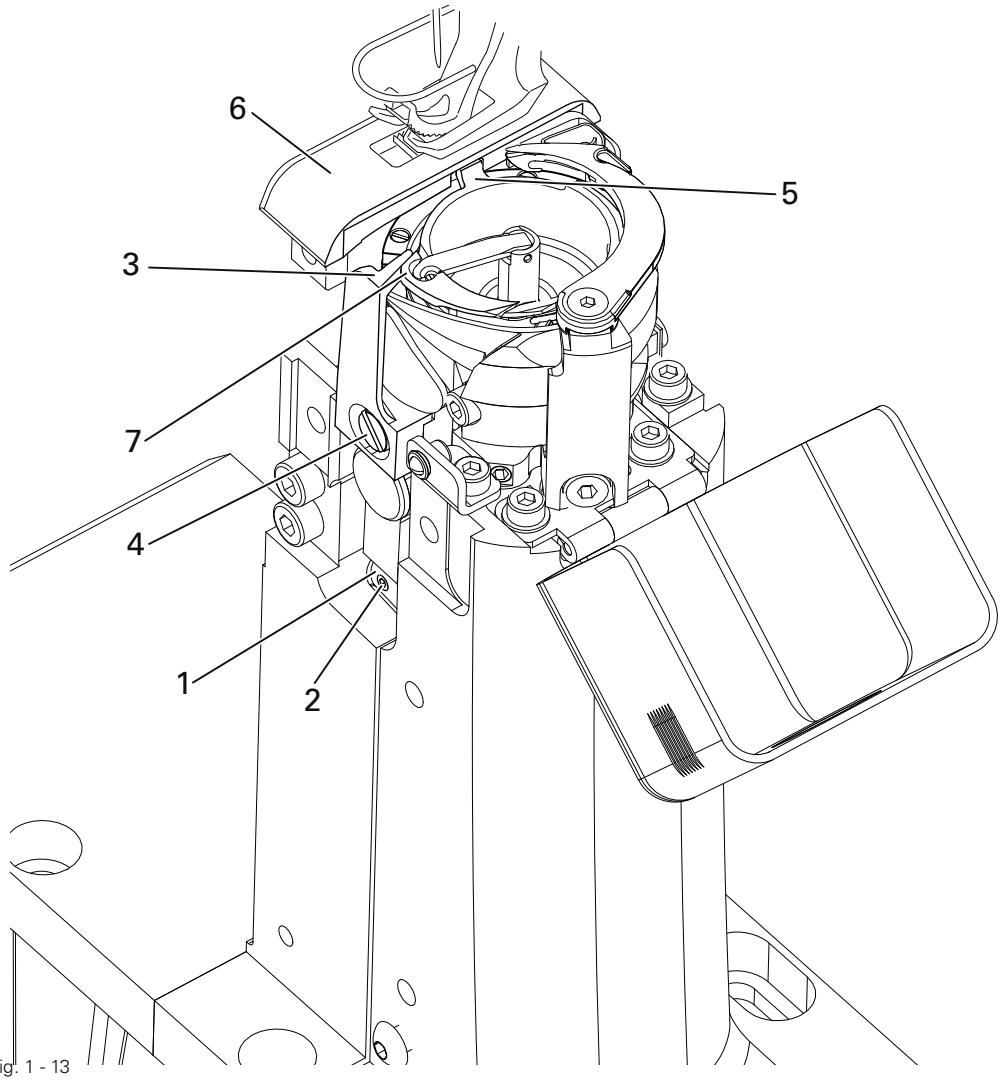
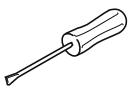


Fig. 1 - 13



- Girar la excéntrica (tornillo **2**) conforme a la norma **1**.
- Desplazar el abridor de la cápsula **3** (tornillo **4**) según la **norma 2**.

El hilo debe poder pasar sin ningún impedimento entre el abridor de la cápsula **3** y la cápsula de canilla **7**.

1.05.13 Ajuste de la puntada de corte reducida

Norma
En la puntada de corte, la máquina debe ejecutar una longitud de costura de **0,5 - 1,0 mm**.

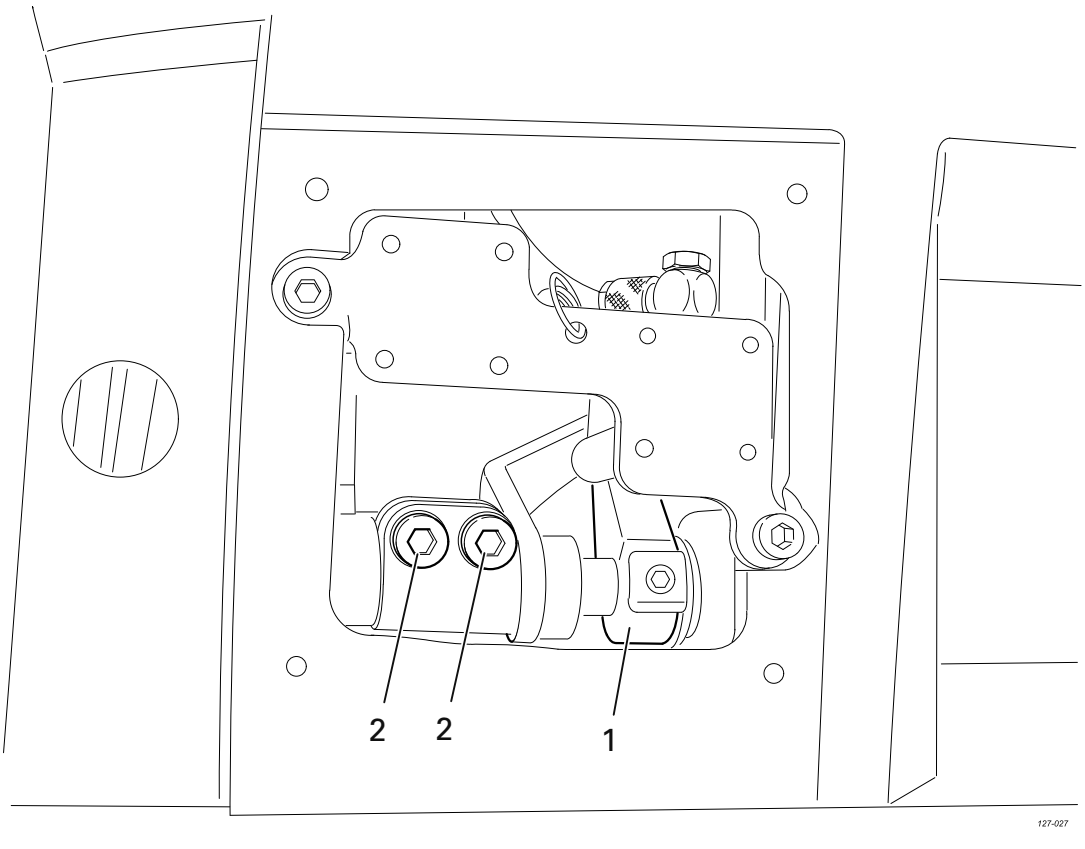


Fig. 1 - 14

- Ajuste la palanca **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma**.

1.05.14 Bobinadora

Norma

1. Con la bobinadora activada, el eje bobinador debe estar acoplado con toda seguridad; con la bobinadora desactivada, la rueda de fricción **3** no debe tocar la rueda propulsora **1**.
2. Tras la desactivación, la bobinadora debe quedar enclavada con toda seguridad en la posición extrema (cuchilla arriba).

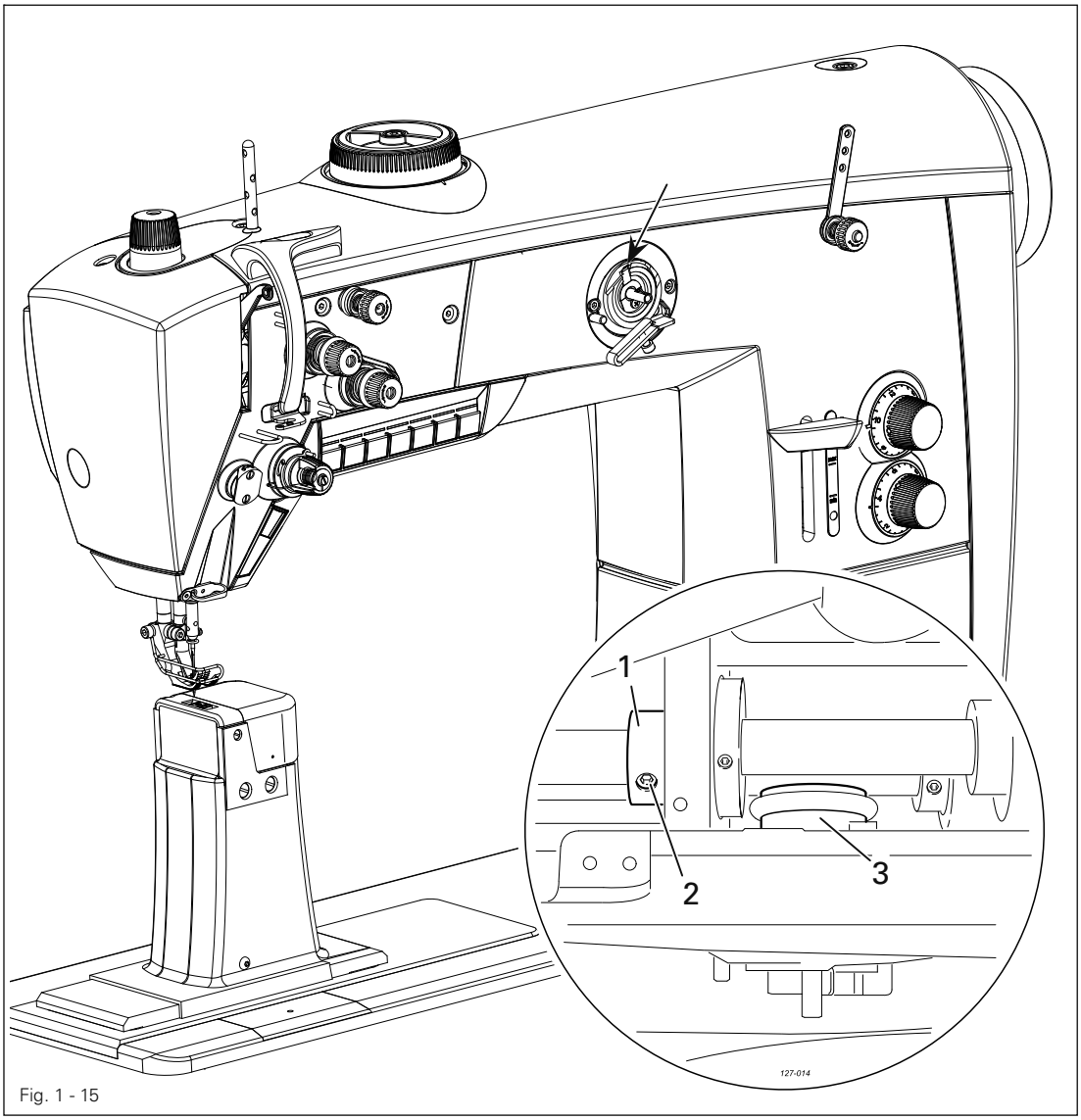
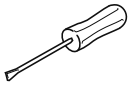


Fig. 1 - 15



- Desplace la rueda de accionamiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma**.

1.05.15 Resorte tensor del hilo y regulador de hilo

Norma

1. El movimiento del resorte tensor del hilo **3** debe haber terminado cuando la punta de la aguja toca el material.
2. Con la lazada máxima durante la conducción del hilo alrededor del garfio, el resorte tensor del hilo **3** debe quedar ligeramente levantado del asiento **1**.

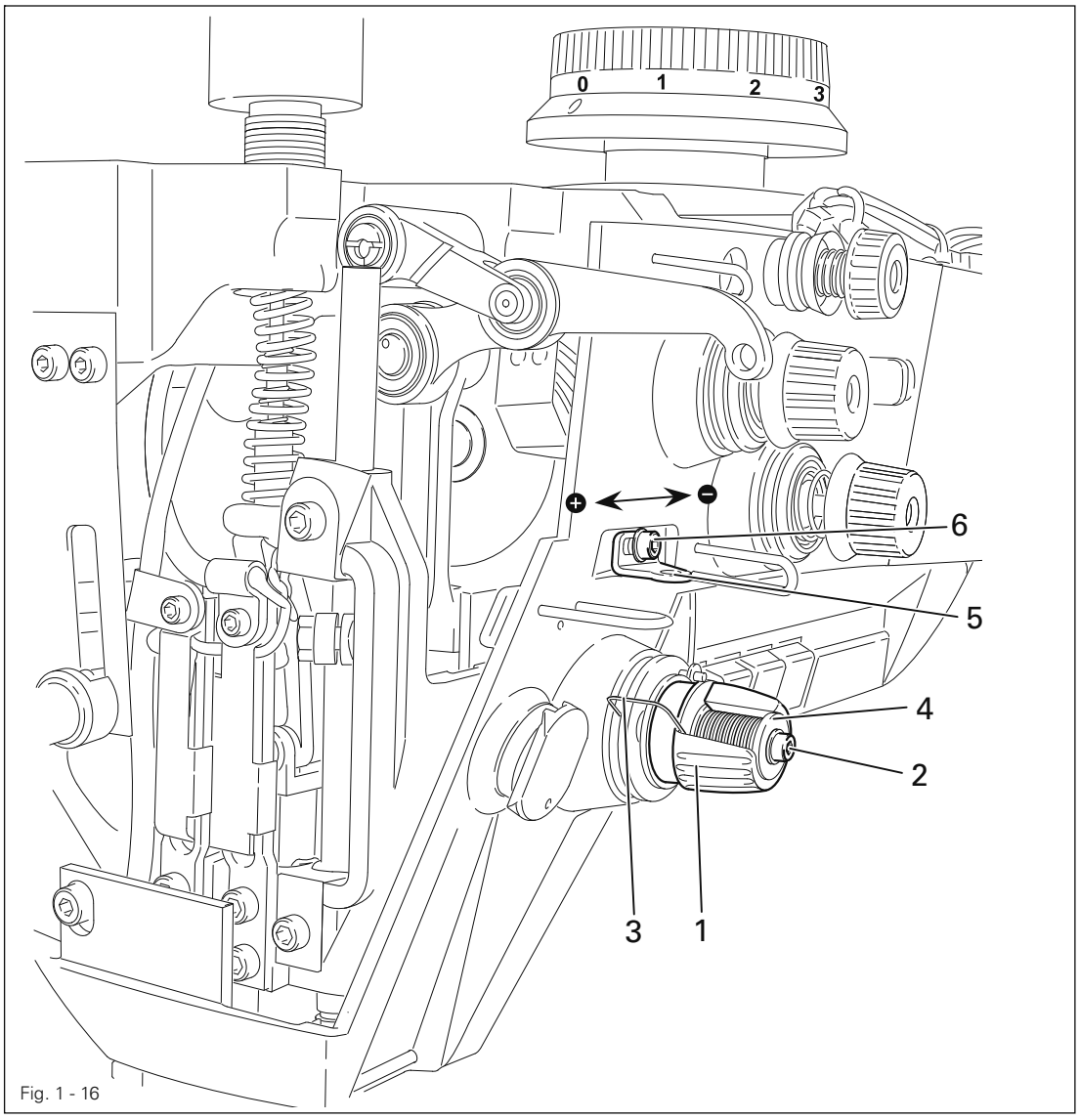
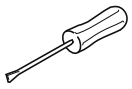


Fig. 1 - 16



- Gire el asiento **1** (tornillo **2**) conforme a la **norma 1**.
- Para ajustar la fuerza del resorte tensor del hilo **3**, desplace el casquillo **4** (tornillo **2**) conforme a la **norma 2**.
- Desplace el regulador del hilo **5** (tornillo **6**) conforme a la **norma 2**.

Por razones técnicas de realización de las costuras, puede ser necesario que los ajustes difieran del recorrido o de la fuerza del resorte que se especifican. Desplace el regulador de hilo **5** (tornillo **6**) hacia ("+") (= más hilo) o hacia ("-") (= menos hilo).

1.05.16 Presión del pie costura

Norma
El material debe transportarse en perfectas condiciones incluso con el régimen máximo de giro y la carrera mínima.

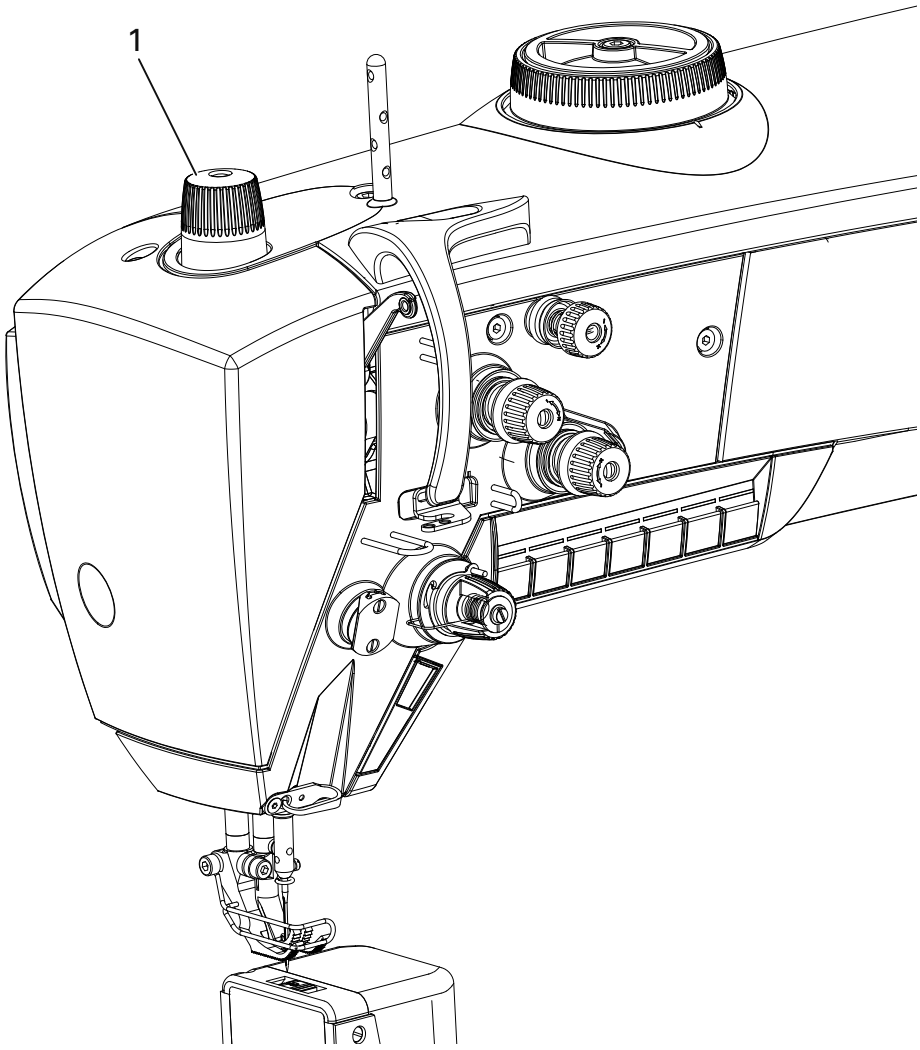
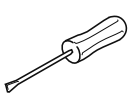


Fig. 1 - 17



- Gire la rueda de ajuste **1** conforme a la **norma**.

1.05.17 Engrase

Norma
Tras **10** segundos de marcha, en una tira de papel **1** colocada sobre el garfio, debe apreciarse una línea fina de aceite.

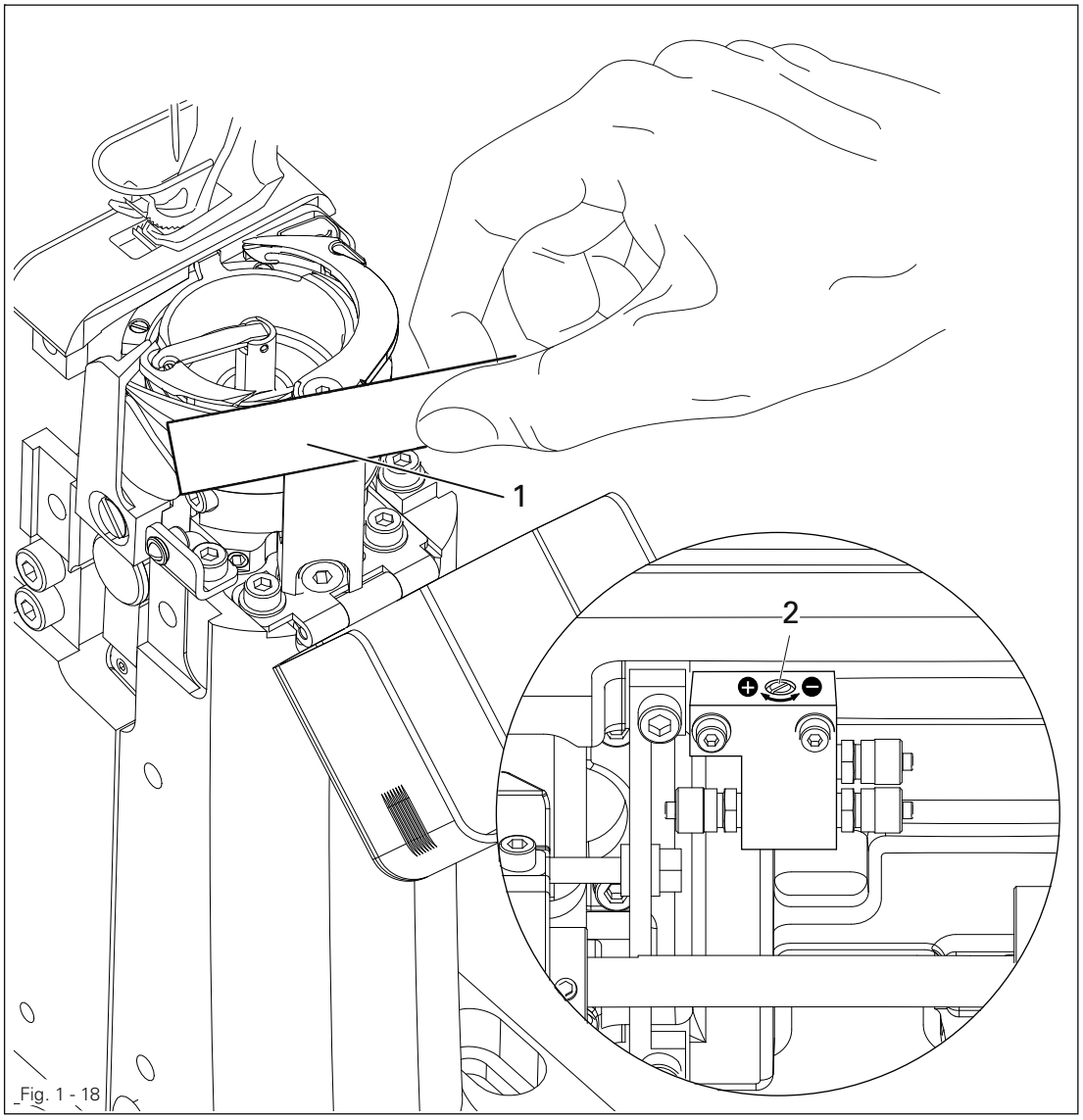


Fig. 1 - 18

- Verifique la correcta carga de aceite y la ausencia de aire en los conductos de aceite.
- Mantenga la máquina en marcha durante **2** - **3** minutos.

¡Evítese la manipulación en la zona de la aguja cuando la máquina está en marcha!
¡Peligro de daños por las piezas en movimiento!

- Con la máquina en marcha, mantenga la tira de papel **1** en el garfio y realice una verificación conforme a la **norma**.
- Si es necesario, regule el caudal de aceite mediante el tornillo **2**.

1.05.18 Limitación de la longitud de puntada

Cuando se cambie el juego de piezas por otro con especificaciones distintas del estado que traía la máquina de fábrica, hay que limitar la longitud de puntada en el dispositivo de ajuste **4**.

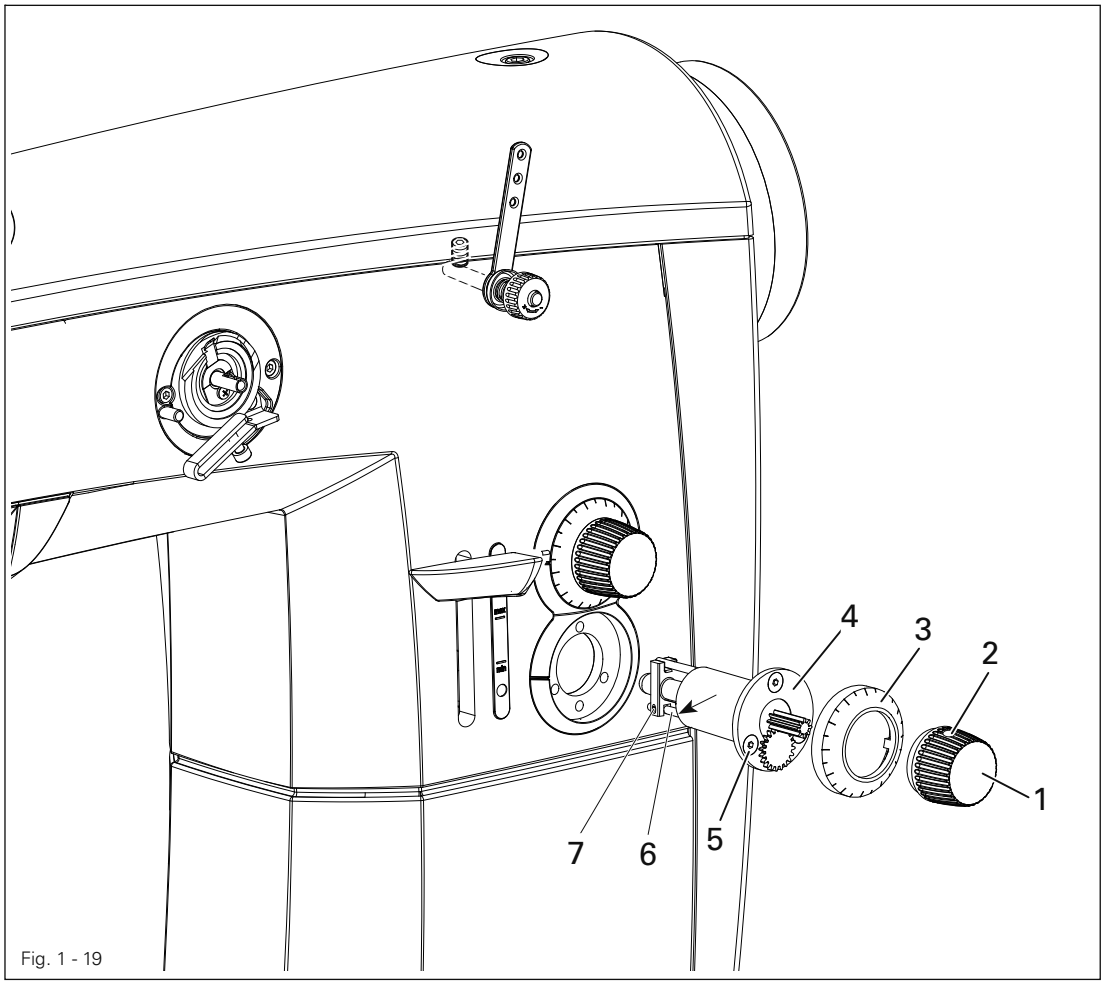


Fig. 1 - 19

- Ajustar la longitud de puntada máx. deseada en el botón de ajuste **1** (para modelo CN**9** = **9**,**0** mm, para modelo DN**12** = **12** mm)
- Desmontar el botón de ajuste **1** (**2** tornillos) y el anillo de escala **3**.
- Desmontar el dispositivo de ajuste **4** (tornillos **5**).
- Llevar a la instalación el tope **6** (tornillo **7**) en el dispositivo de ajuste **4** (véase flecha).
- Montar de nuevo el dispositivo de ajuste **4**, el anillo de escala **3** y el botón de ajuste **1**.

1.05.19 Encaje del acoplamiento de resbalamiento

El acoplamiento **1** está instalado lateralmente. En caso de enrrollarse el hilo se desenclavará el acoplamiento **1** evitando así daños en los garfios.
El encaje del acoplamiento **1** se describe a continuación.

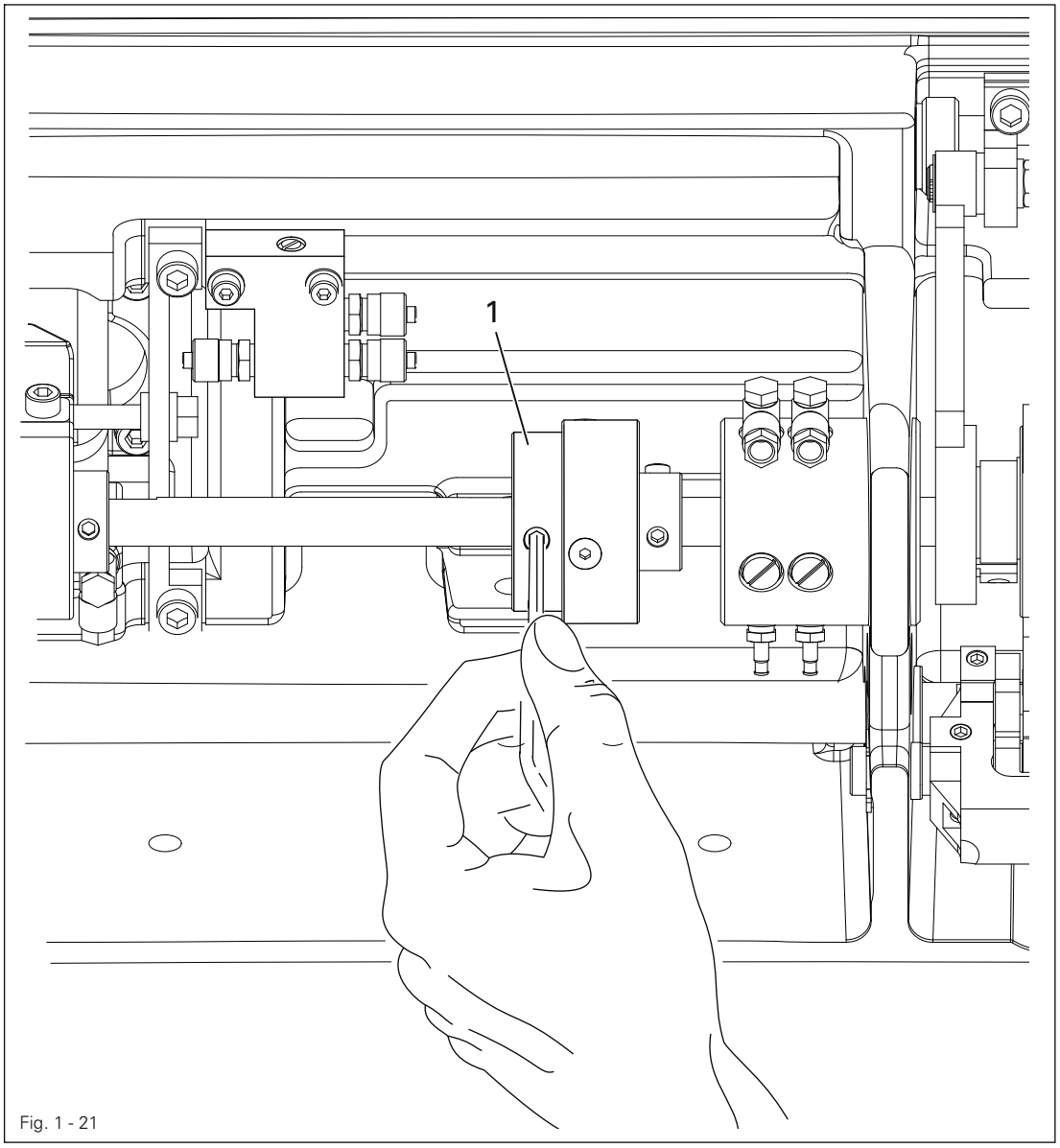


Fig. 1 - 21

- Retire el hilo enrrollado.
- Sostenga en contra el acoplamiento **1** como indica la fig. **1-21**, y gire el volante hasta que sienta que el acoplamiento **1** se ha encajado de nuevo.

1.06 Ajuste del cortahilos -900/81

1.06.01 Posición de reposo de la palanca de rodillo / Posición radial de la leva

Norma

1. En la posición de la palanca tirahilos en punto muerto superior (posición del volante 60°) la leva **1** debe haber llevado la palanca de rodillos **5** a su posición inicial.
2. En estado de reposo del dispositivo de corte de hilo, la distancia entre la palanca de rodillos **5** y la leva **1** deberá ser de **0,1 mm**.

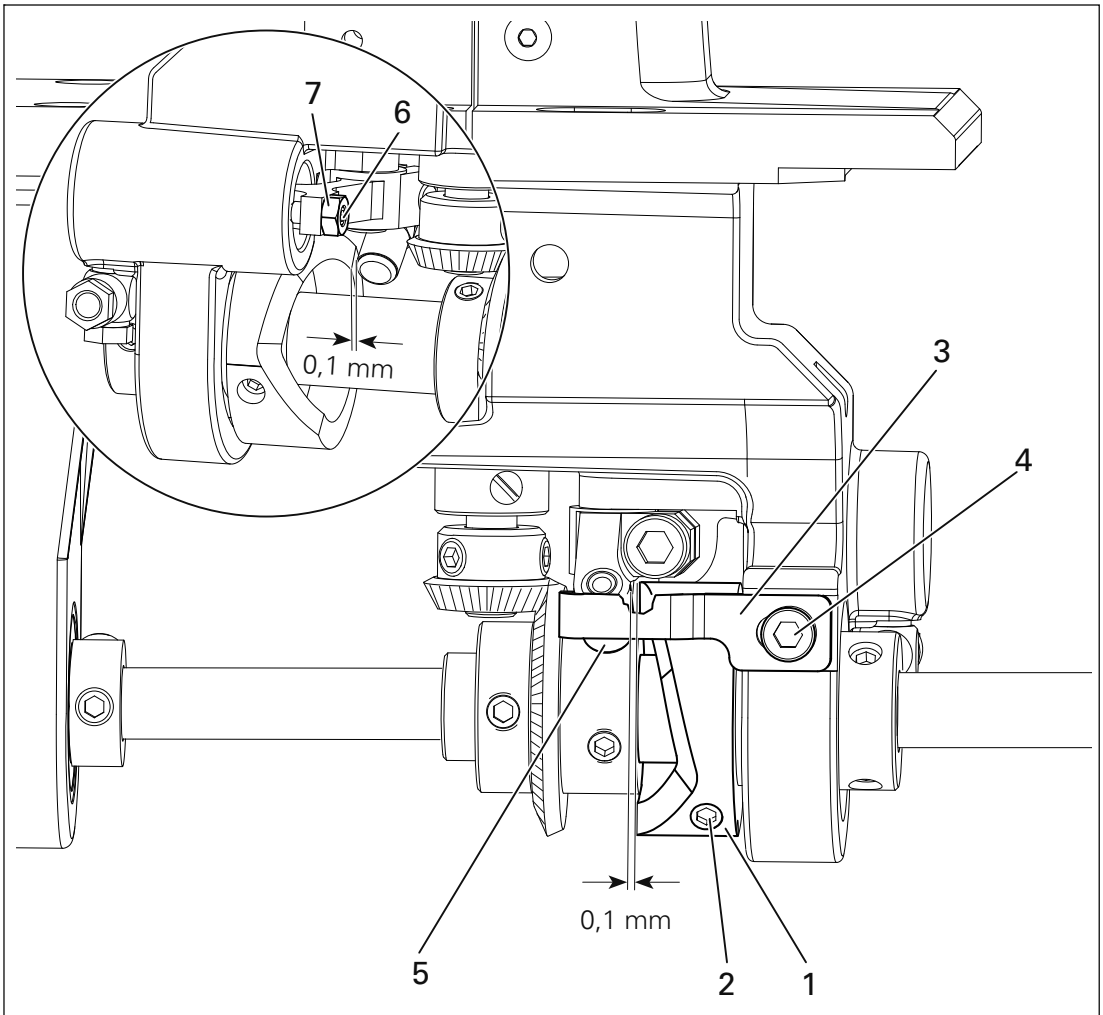
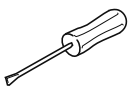


Fig. 1 - 22



- Girar la leva **1** (tornillos **2**) conforme a la**norma 1**.

Ajuste de la columna derecha

- Desplazar el ángulo **3** (tornillo **4**) conforme a la **norma 2**.

Ajuste de la columna izquierda

- Desplazar el **tornillo de ajuste 6** (tuerca **7**) conforme a la **norma 2**.

1.06.02 Posición y altura del receptor de hilo

Norma

1. En la posición de la barra de aguja en punto muerto inferior (posición del volante **180°**), los bordes del receptor de hilo **3** y la cuchilla **7** deben estar alineados (véase flecha).
2. El borde superior del receptor de hilo **3** y el borde superior de la cuchilla **7** deben estar a la misma altura.

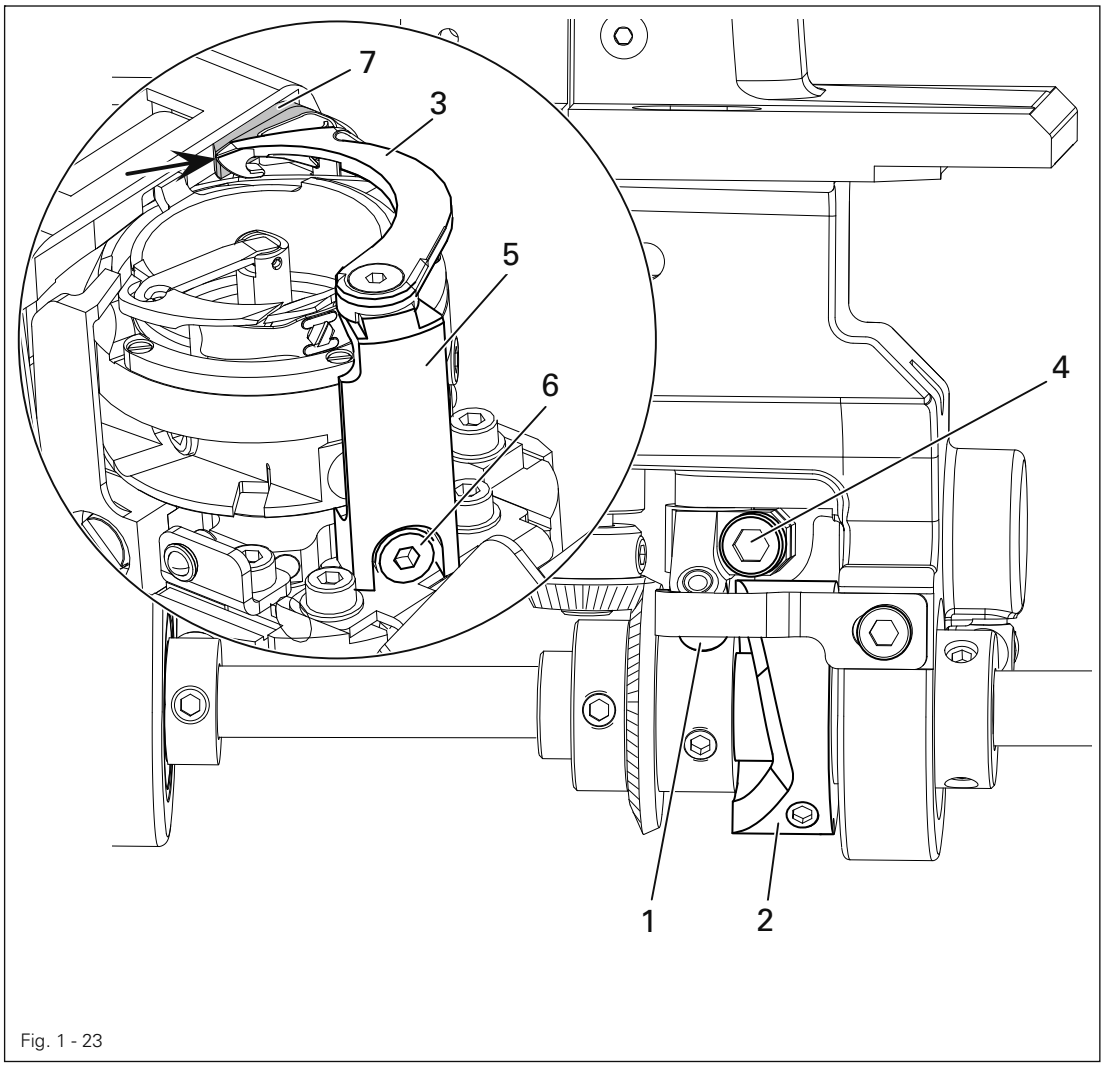
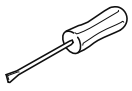


Fig. 1 - 23



- Presionar la palanca de rodillos **1** contra la leva **2**.
- Girar la excéntrica (tornillo **4**) conforme a la **norma 3**.
- Desplazar el soporte (tornillo **6**) según la **norma 2**. Al hacerlo, asegurarse de que el receptor de hilo **3** en todo su recorrido no roce con la placa de aguja ni con el garfio

1.06.03 Presión de la cuchilla

Norma
Si el borde delantero del receptor de hilo **3** se encuentra **3 - 4 mm** delante del filo de la cuchilla, la cuchilla **4** debería estar en contacto con el borde del receptor ejerciendo una ligera presión.

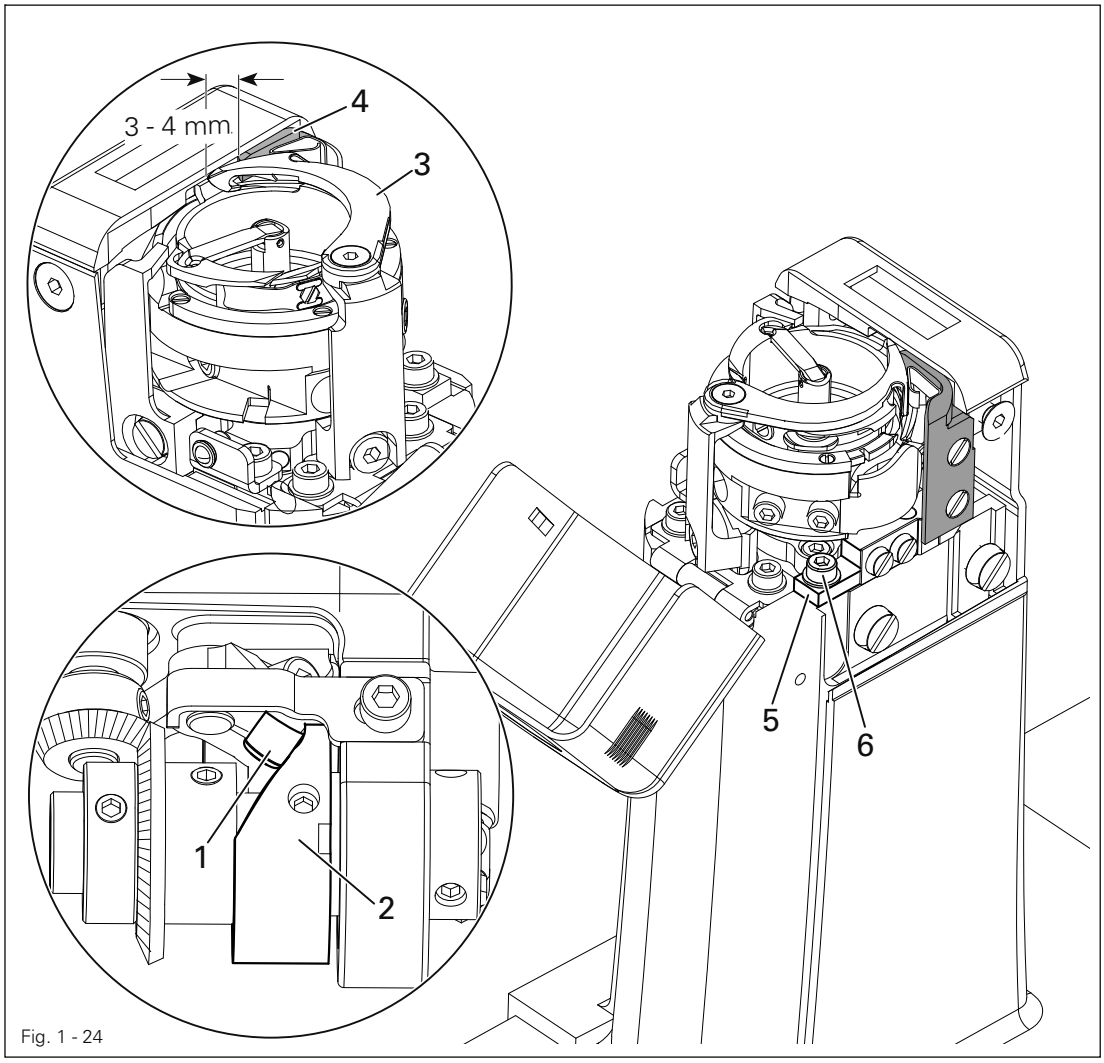


Fig. 1 - 24

- Llevar la palanca tirahilos al punto muerto inferior y apretar la palanca de rodillos **1** contra la leva **2**.
- Girar el volante hasta que el borde delantero del receptor **3** esté a una distancia de **3 - 4 mm** delante del filo de la cuchilla **4**.
- Girar el soporte de la cuchilla **5** (tornillo **6**) conforme a la **norma**.

Una vez realizado el ajuste, comprobar nuevamente la posición del receptor de hilo como se indica en el **capítulo 1.06.02 Posición y altura del receptor del hilo**.

1.06.04 Resorte de sujeción del hilo inferior

Norma
En la posición de corte del dispositivo de corte del hilo, el resorte de sujeción debería estar ligeramente en contacto con el receptor del hilo y sujetar bien el hilo.

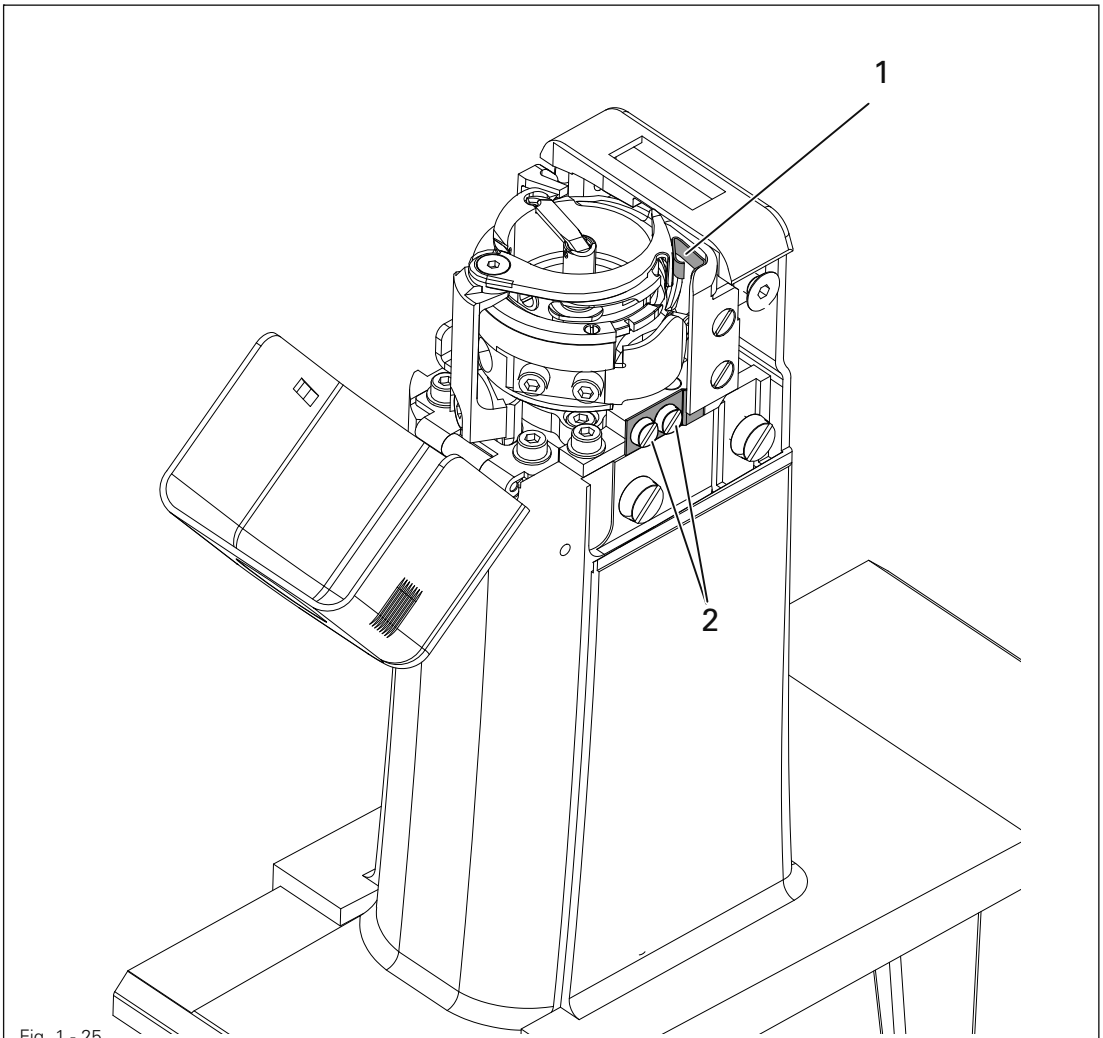
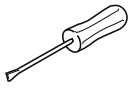


Fig. 1 - 25



- Ajustar el resorte de sujeción **1** (tornillos **2**) conforme a la **norma**.
- Realizar el proceso de corte a mano y comprobar el ajuste; volver a ajustar en caso necesario.

1.06.05 Prueba de corte manual

Norma

1. En su movimiento hacia delante, el cazahilos **1** no puede empujar delante de sí el hilo inferior **3**.
2. En el punto de inversión delantero del receptor de hilo **1**, el hilo inferior **3** debe encontrarse detrás de la punta **4** (véase la flecha).
3. Tras acabar la operación de corte, deben quedar perfectamente cortados los hilos superior e inferior, y el hilo inferior **3** ha de quedar sujetado.

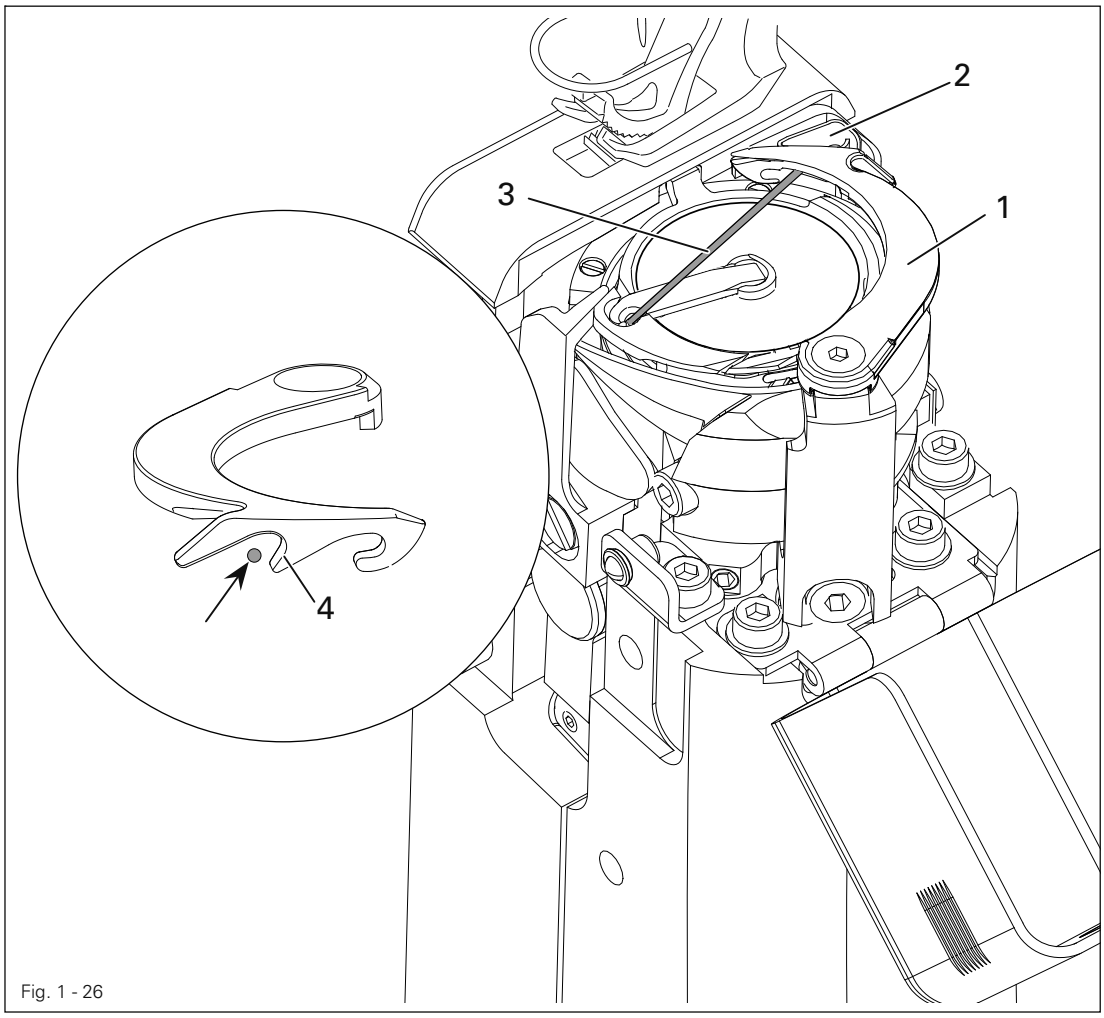
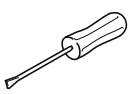


Fig. 1 - 26



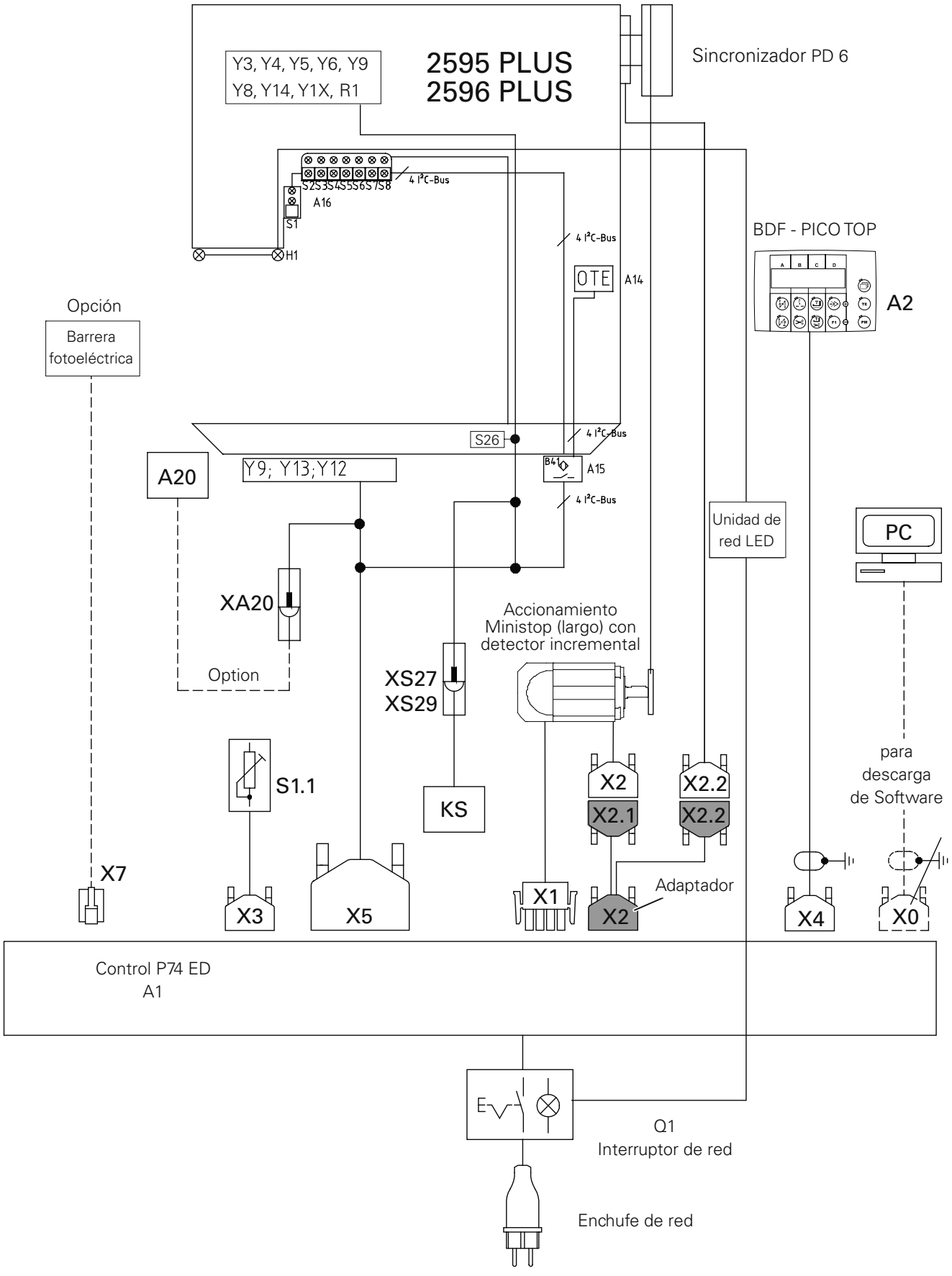
- Coser algunas puntadas.
- Desconectar el interruptor principal.
- Ejecutar el corte manual.
- **Comprobar la norma 1**; en caso necesario, volver a ajustar el receptor de hilo **1** como se indica en el **capítulo 1.06.02 Posición y altura del receptor de hilo**.
- Comprobar si se cumple la **Norma 3**; dado el caso, reajustar el resorte de sujeción de hilo inferior **2** según se describe en el apartado **1.06.04 - Resorte de sujeción de hilo inferior.**

1.07 Lista de parámetros

Puede consultar tanto la lista de parámetros como la descripción del ajuste de los parámetros en el manual de instrucciones del accionamiento.

2 Esquemas de circuitos

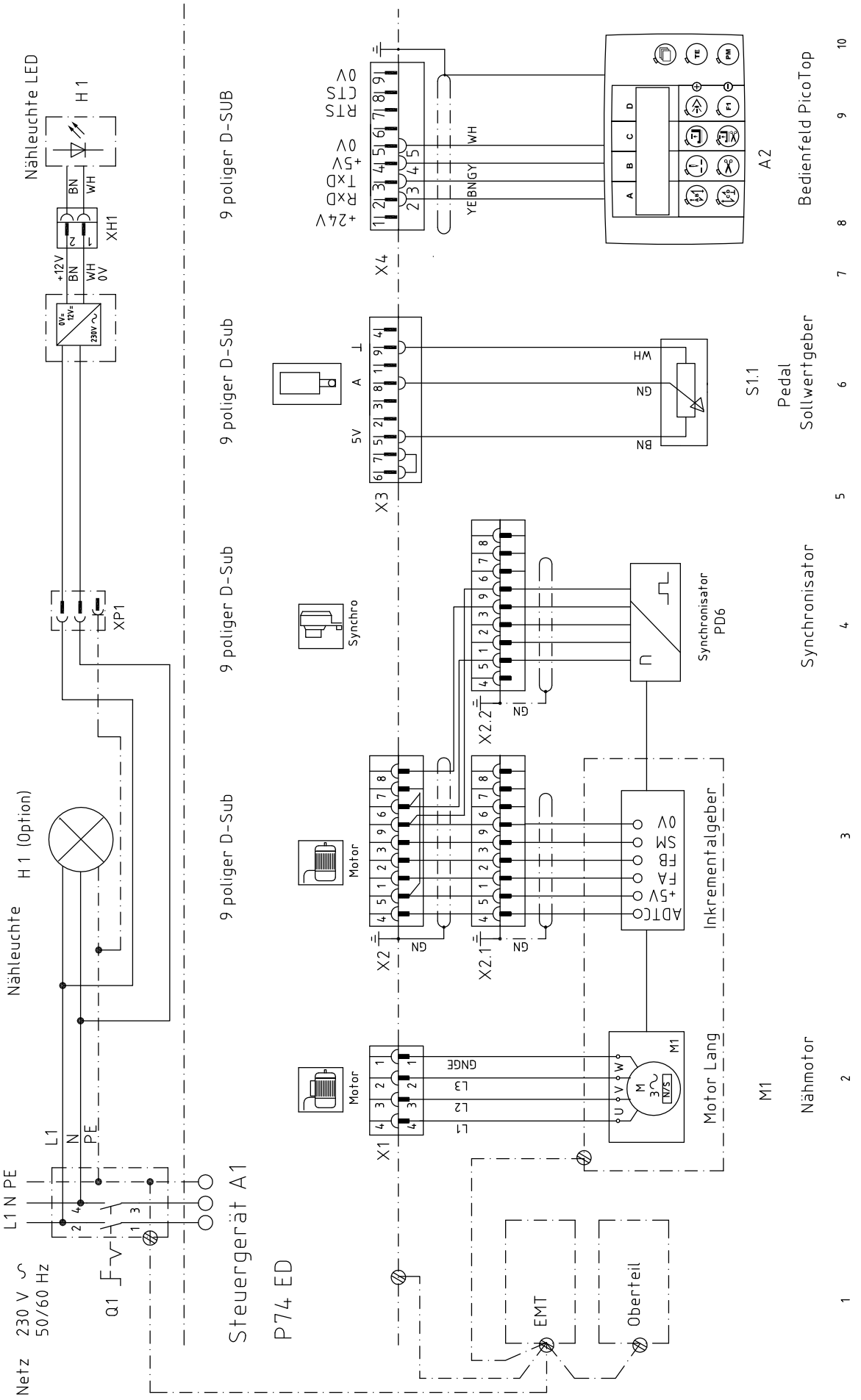
2.01 Esquema de bloques PFAFF 2595 y 2596 PLUS con control P74 ED-L

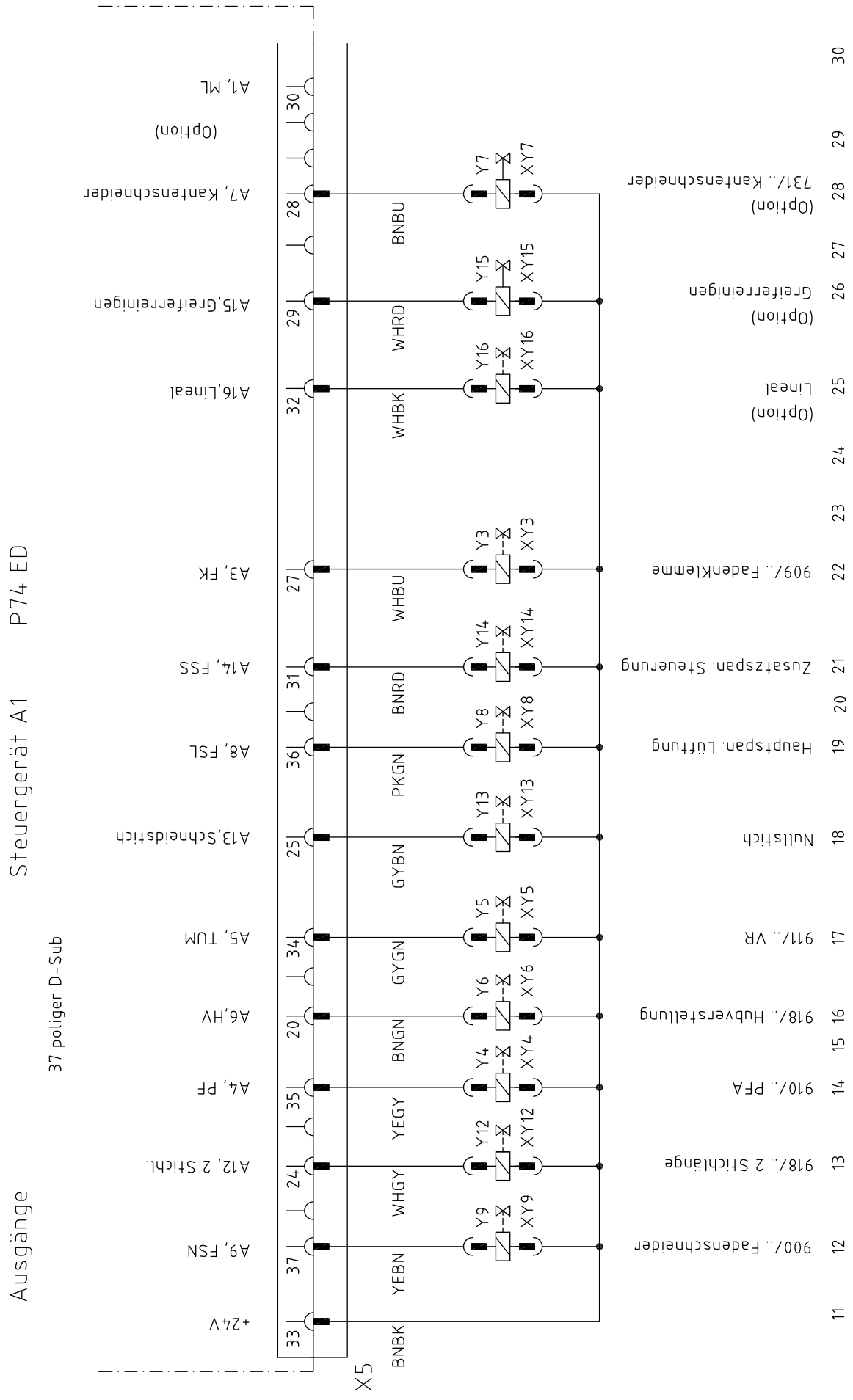


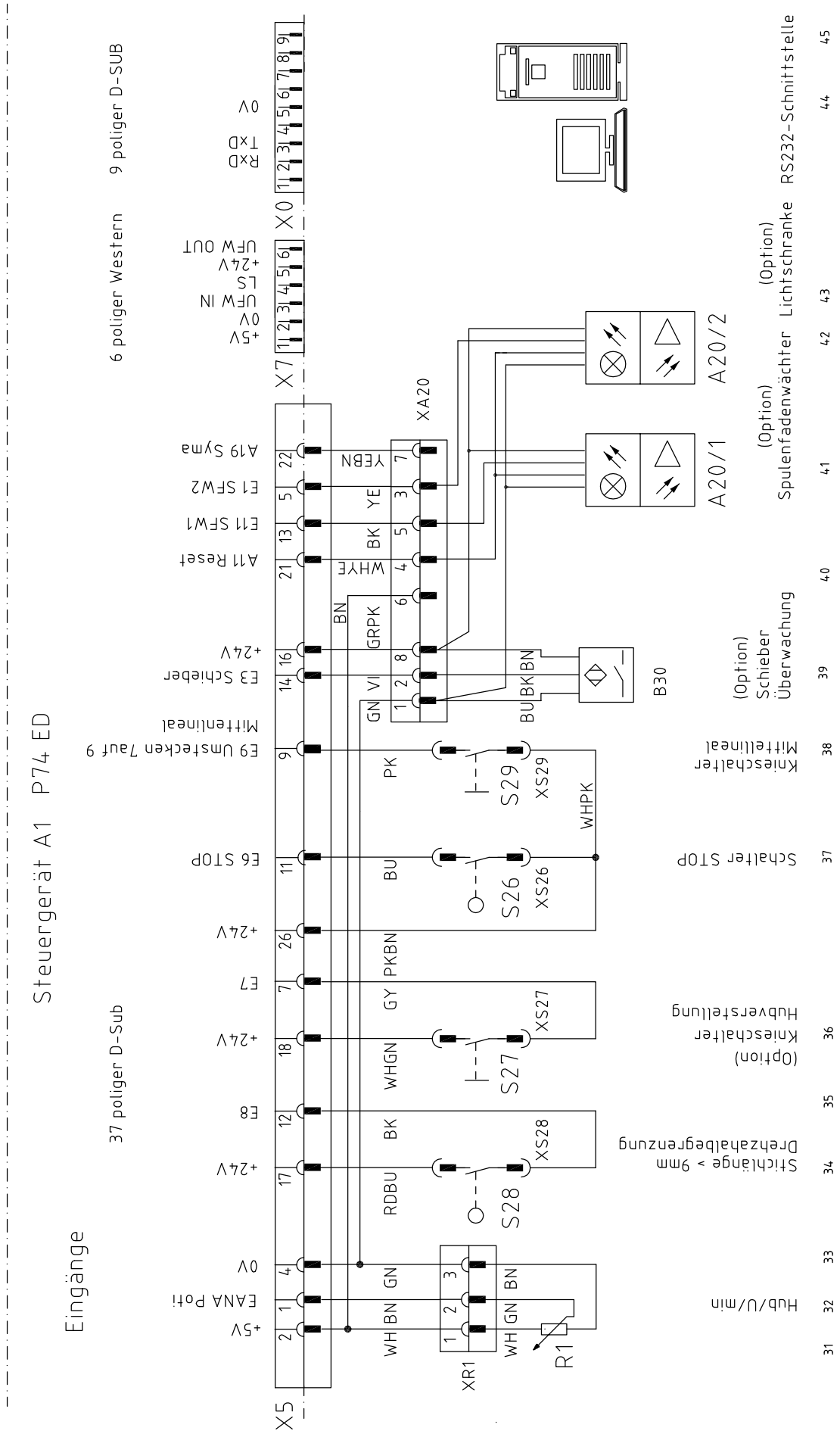
2.02 Esquemas de circuitos PFAFF 2545 y 2546 PLUS

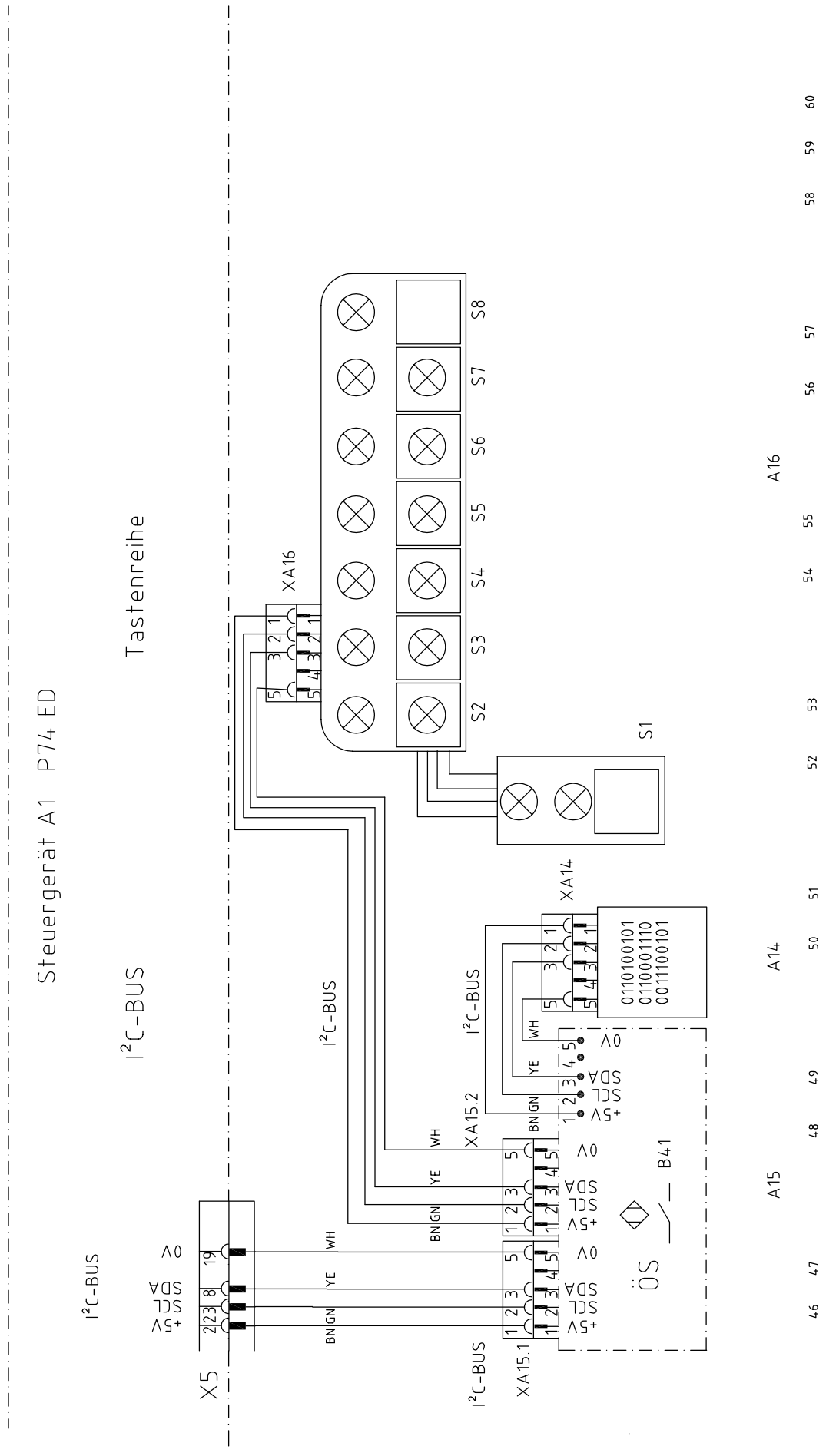
Lista de referencia de los esquemas de circuitos 91-191 519-95

A1	Unidad de control P74 ED-L
A2	Panel de mandos (BDF-PicoTop)
A14	Identificación de sección superior (OTE)
A15	Detector de aceite (I²C-Bus)
A16	Teclado (I²C-Bus)
A20/1	Detector de hilo en la bobina 1 (opción)
A20/2	Detector de hilo en la bobina 2 (opción)
B30	Control corredera
B41	Detector de aceite (I²C-Bus)
H1	Alumbrado de costura
R1	Potenciómetro para régimen de giro reducido en el ajuste de carrera
M1	Motor de costura
Q1	Interruptor general
S1.1	Pedal generador de valor nominal
S1	Tecla 1 otra función según parámetro
S2	Tecla 2 otra función según parámetro
S3	Tecla 3 otra función según parámetro
S4	Tecla 4 otra función según parámetro
S5	Tecla 5 otra función según parámetro
S6	Tecla 6 otra función según parámetro
S7	Tecla 7 otra función según parámetro
S8	Tecla 8 parada de emergencia
S26	Bloqueo de arranque
S27	Ajuste de carrera
S28	Limitación de régimen de giro a partir de 9 mm de largo de puntada
S29	Guía central
X0	Interfaz RS 232 (PC)
X1	Motor de costura
X2	Generador incremental
X2.1	Generador incremental
X2.2	Sincronizador PD 6
X3	Generador de valor nominal
X4	Panel de mandos (BDF-PicoTop)
X5	Conector de entrada y salida
X7	Conector de barrera fotoeléctrica & detector de hilo inferior (opción)
XA14	A14 Identificación de sección superior (OTE)
XA15.1	A15 Detector de aceite (I²C-Bus)
XA15.2	A15 Detector de aceite (I²C-Bus) >
A16	Teclado (I²C-Bus)
XA20	A20 Detector de hilo en la bobina (opción)
XR1	R1 Potenciómetro para régimen de giro reducido en el ajuste de carrera
XS26	Bloqueo de arranque
XS27	Regulación de carrera
XS28	Limitación de régimen de giro a partir de 9 mm de largo de puntada
XS29	Guía central
XY3	Y 3 Sujeción del hilo (-909/..)
XY4	Y 4 Sistema automático de pié presor (-910/..)
XY5	Y 5 Dispositivo de enclavamiento (-911/..)
XY6	Y 6 Ajuste de carrera (-918/26)
XY8	Y 8 Suelta de la tensión del hilo (FSL)
XY9	Y 9 Cortahilos (-900/..)
XY12	Y 12 2. Ajuste rápido de largo de puntada (-918/29)
XY13	Y13 Puntada de corte (SS)
XY14	Y14 Control de hilo y de tensión (FSS)
XY15	Y15 Limpieza de garfio A20 Detector de hilo en la bobina -926/..)
Y3	Sujeción del hilo (-909/..)
Y4	Sistema automático de pié presor (-910/..)
Y5	Dispositivo de enclavamiento (-911/..)
Y6	Ajuste de carrera (-918/26)
Y8	Suelta de la tensión del hilo (FSL)
Y9	-900/.. Cortahilos
Y12 2.	Largo de puntada (-918/29)
Y13	Puntada de corte (SS)
Y14	Control de hilo y de tensión (FSS)
Y15	Limpieza de garfio A20 Detector de hilo inferior (-926/..) opción
Y16	Guía de centrado (sólo en el modelo 2596)


Nähleuchte LED
H 1
XH1
+12V
BN
WH
0V
XP1
Nähleuchte H 1 (Option)
L1 N PE
Netz 230 V ~ 50/60 Hz
Q1
Steuergerät A1
P74 ED
9 poliger D-SUB
9 poliger D-Sub
Synchro
Motor
X1
X2
X2.1
X2.2
X3
X4
+24V
RTS
CTS
0V
+5V
RxD
TxD
YE BN GY WH
A2
Bedienfeld PicoTop
S1.1
Pedal
Sollwertgeber
5V
A
GN
BN
WH
Synchronisator
PD6
Synchronisator
Inkrementalgeber
Motor Lang
M1
Nähmotor
EMT
Oberteil
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10


Steuergerät A1 P74 ED
Ausgänge
37 poliger D-Sub
X5
+24V
A9, FSN
A12, 2 Stichl.
A4, PF
A6,HV
A5, TUM
A13,Schneidstich
A8, FSL
A14, FSS
A3, FK
A16,Lineal
A15,Greiferreinigen
A7, Kantenschneider
(Option)
A1, ML
BNBK
YEBN
WHGY
YEGY
BNGN
GYGN
GYBN
PKGN
BNRD
WHBU
WHBK
WHRD
BNBU
900/.. Fadenschneider
912/.. 2 Stichlänge
910/.. PFA
918/.. Hubverstellung
911/.. VR
Nullstich
Hauptspan. Lüftung
Zusatzspan. Steuerung
909/.. FadenKlemme
Lineal
(Option)
Greiferreinigen
(Option)
731/.. Kantenschneider
(Option)


Steuergerät A1 P74 ED
Eingänge
37 poliger D-Sub
6 poliger Western
9 poliger D-SUB
X5
X7
X0
XA20
XR1
R1
S26
S27
S28
S29
XS26
XS27
XS28
XS29
WHPK
A20/1
A20/2
B30
+5V
EANA Poti
0V
E8
+24V
E7
E6 STOP
E9 Umstecken 7auf 9
E3 Schieber
A11 Reset
E11 SFW1
E1 SFW2
A19 Syma
RxD
TxD
CFW IN
LS
CFW OUT
Hub/U/min
Stichlänge > 9mm
Drehzahlbegrenzung
(Option)
Kniescha1ter
Hubverstellung
Schalter STOP
Kniescha1ter
Mittellineal
(Option)
Schieber
Überwachung
(Option)
Spulenfadenwächter
(Option)
Lichtschranke
RS232-Schnittstelle


Steuergerät A1 P74 ED
Tastenreihe
I²C-BUS
I²C-BUS
I²C-BUS
I²C-BUS
I²C-BUS
X5
XA16
XA14
XA15.2
XA15.1
S1
S2
S3
S4
S5
S6
S7
S8
B41
0V
SDA
SCL
+5V
WH
YE
GN
BN
0110100101
0110001110
0011100101
A16
A14
A15

PFAFF® Industrial

Europäische Union
Wachstum durch Innovation – EFRE

PFAFF Industriesysteme
und Maschinen AG

Hans-Geiger-Str. 12 - IG Nord
D-67661 Kaiserslautern

Teléfono: +49-6301 3205-0
Fax: +49-6301 3205-1386
E-mail: info@pfaff-industrial.com

Impreso en la R.F.A

© PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG 2009, PFAFF is the exclusive trademark of VSM Group AB.PFAFF Industriesysteme und Maschinen AG is an authorized licensee of the PFAFF trademark.